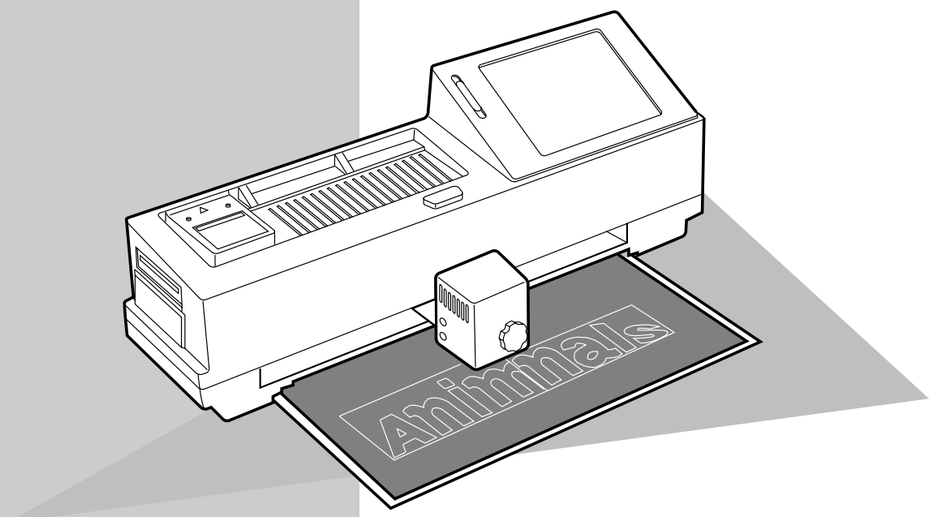
Designing Thermo & Knife Cutter

# CUTMANA S02 -STYLE-

太陽精機(株) ホリゾン事業部

# 取扱説明書




製造・発売元/**太陽精機株式会社ホリゾン事業部**
〒180-0005　東京都武蔵野市御殿山1-6-4
TEL 0422 (48) 5119(代)　FAX 0422 (48) 5009
**京都事業所**
〒601-8204　京都市南区久世東土川町242
TEL 075 (921) 9225　FAX 075 (921) 9217
オリジナルプリントホームページ：http://www.taiyoseiki.com

051124/CUTMANA AS02/03J/YT,YT,YT/DV

UM107092-03

# まえがき

**この取扱い説明書は「カットマンAS02」の高機能を活用するためのガイドブックです。すでにプロマークで経験をお持ちの方も、再確認のためにお役にたつものにまとめました。**

**「カットマンAS02」を正しくお使いいただくために、この取扱い説明書をよくお読み下さい。万一ご使用中に分からないことや、具合の悪いことがおきたとき、きっとお手元でお役にたちます。**

**研究改良の結果、取扱い説明書の中に、お買い上げの製品と細部で異なる場合もあります。製品またはこの取扱い説明書の内容についてご質問がおありのときは、下記までお問い合わせ下さい。**

**本機に付属するソフトウェア並びに取扱い説明書、マニュアル等を無断で複写複製することを禁止します。**

●操作上のご質問・ご相談は下記までご連絡下さい。

**太陽精機株式会社ホリゾン事業部**
〒180-0005　東京都武蔵野市御殿山1-6-4
TEL　0422 (48) 5119(代表)　　FAX　0422 (48) 5009
**京都事業所**
〒601-8204　京都市南区久世東土川町242
TEL　075 (921) 9225　　FAX　075 (921) 9217
オリジナルプリントホームページ：http://www.taiyoseiki.com

●技術的なご相談は下記のホリゾン事業部担当者までご連絡下さい。

**太陽精機株式会社**
〒520-1501 滋賀県高島市新旭町大字旭字城ノ下1600
TEL　　0740(25)4567(代表)
FAX　　0740(25)6301

# 目次


## 1.ご使用の前に

1-1　設置のご注意 ..... 2
1-2　使用上のご注意 ..... 3
1-3　カットマンAS02のセット内容 ..... 5

## 2.各部の名称とはたらき

2-1　本体の名称とはたらき ..... 8
2-1-1　本体 ..... 8
2-1-2　カッタ・ヘッド ..... 9

## 3.基本操作

3-1　準備 ..... 12
3-2　文字入力からカットまで ..... 14

## 4.応用操作　1

4-1　「入力」:文字の入力 ..... 18
■書体の設定■ ..... 18
■アルファベット入力■ ..... 19
■50音入力（日本語）の小さい文字変換■ ..... 19
■カタカナ文字変換■ ..... 20
■コード入力■ ..... 20
■記号入力■ ..... 20
4-2　「変形」:文字の変形の設定 ..... 21
■文字方向■ ..... 21
■文字高さ■ ..... 21
■文字幅変形率■ ..... 22
■斜体■ ..... 22
■全長設定■ ..... 23
■文字間設定■ ..... 23
■任意設定■ ..... 24
■アーチ配列■ ..... 25
■アーチ配列の応用■ ..... 25
■ひげ処理の設定（[22]セキュエル書体用） ..... 26
◎ヒゲの種類 ..... 26
4-3　「編集」:図形の編集 ..... 27
■概要■ ..... 27
■編集画面の説明■ ..... 27
■図形に変換■ ..... 28
■図形消去■ ..... 28
■端点移動■ ..... 29
■端点消去■ ..... 30
■図形移動■ ..... 31
■図形回転■ ..... 32
■拡大縮小■ ..... 33

**4-4 「環境」:カット条件の設定 ..... 34**
■枠の切断■ ..... 34
■枠の幅■ ..... 35
■分割重ね量■ ..... 35
■ナイフの切断速度■ ..... 36
■ナイフの補正値■ ..... 36
■ヒータの切断速度■ ..... 38
■ヒータの切断温度■ ..... 38
**4-5 「切断」:カットする ..... 39**
■切断方法■ ..... 39
■分割処理■ ..... 40
■台つけ■ ..... 41
■台文字の種類■ ..... 42
■反転切断■ ..... 43
■島切断■ ..... 43
■多枚数カットするとき■ ..... 44
■縦方向の切断位置のセット■ ..... 44
■横方向の切断位置のセット■ ..... 45
■カットの実行■ ..... 45
**4-6 「保存」:カットデータの保存 ..... 47**
■カットデータの書き込み■ ..... 47
■カットデータの読み出し■ ..... 49
■保存したカットデータの削除■ ..... 50
■カットデータのマージ■　編集オプション機能 ..... 51

## 5.応用操作　2

**5-1 パソコンを接続するときの準備( Windows XP インストールの設定 ) ..... 54**
**5-2 パソコンを接続するときの準備( Windows XP 印刷設定の方法 ) ..... 55**
■印刷設定の仕方■ ..... 55
**5-3 パソコンを接続するときの準備( Windows 2000 インストールの設定 ) ..... 56**
**5-4 パソコンを接続するときの準備( Windows 2000 印刷設定の方法 ) ..... 56**
**5-5 パソコンを接続するときの準備( Windows 98/me プリント入力の設定 ) ..... 59**
**5-7 「シート位置決め機能」カット方法 ..... 64**

## 6.こんなつかい方

**6-1 素材をムダにしないために　その1 ..... 68**
**6-2 素材をムダにしないために　その2 ..... 68**
■横方向の位置合わせ■ ..... 68
■縦方向の位置合わせ■ ..... 68

## 7.保守と点検

**7-1 故障と思われる前に ..... 70**
●原稿を読み取ったときに停電になった? ..... 70

●インジケータが5分以上停止している? ..... 70
●図柄の一部が消えるとき ..... 70
●ところどころカットしない箇所がある ..... 70
●ところどころカットされる箇所がある ..... 70
●素材ののり部分がカットできない ..... 71
●拡大カットするとき形状が階段状になる ..... 71
●スキヤナで読み取った図形で台を作成したときに、台の角がとれる ..... 71
●台の処理で、一部消える ..... 71
●カット開始位置と終了位置がずれている ..... 72
●カット台がスムーズに移動しない ..... 72
**7-2 ナイフ刃先の交換 ..... 73**
■ナイフ刃先の出刃調整 ..... 74
**7-3 ヒート刃先の交換 ..... 75**
**7-4 ペン替え芯交換 ..... 76**
**7-5 ヒート刃先の清掃 ..... 76**
**7-6 仕様 ..... 77**

## 8.付録

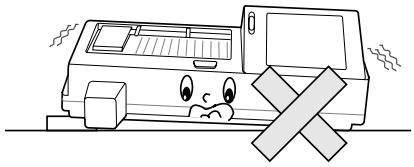
**8-1 内蔵(標準)書体一覧表 ..... 80**
**8-2 内蔵(標準)書体一覧表(漢字) ..... 83**
**8-3 内蔵(標準)書体一覧表(野球 英字) ..... 84**
**8-4 内蔵(標準)書体一覧表(野球 数字) ..... 85**
**8-5 内蔵(標準)書体一覧表(サッカー 英字) ..... 86**
**8-6 内蔵(標準)書体一覧表(サッカー 数字) ..... 87**
**8-7 別売書体一覧表(野球 大リーグ書体) ..... 88**
**8-8 別売書体一覧表(バスケット書体) ..... 89**
8-8-1 バスケットA書体 ..... 89
8-8-2 バスケットB書体 ..... 89
**8-9 別売書体一覧表(漢字) ..... 90**
**8-10 編集例 ..... 91**
**8-11 消耗品 ..... 94**

# 1. ご使用の前に

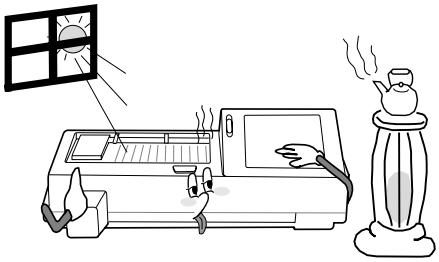
1-1　設置のご注意 ..... 2
1-2　使用上のご注意 ..... 3
1-3　カットマンAS02のセット内容..... 5

# 1-1　設置のご注意

● 床や土台が不安定な場所への設置はしないで下さい。
故障や切断不良の原因になります。
(平らな場所へ設置して下さい。)

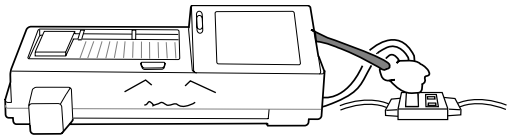


● 直射日光の当たる場所、高温多湿になる場所に設置しないで下さい。
故障の原因になります。
(ストーブなど熱器具の側は避けて下さい。)

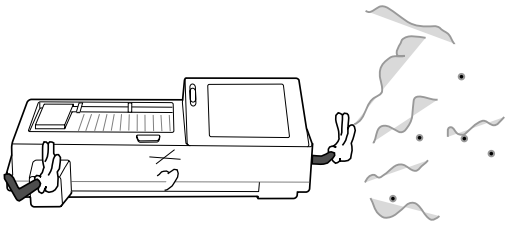


● テーブルタップなどによるタコ足配線はしないで下さい。また、アースもとって下さい。
感電や火災の原因になります。

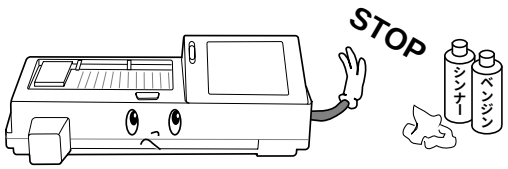
● 電源コードの上に重いものをのせないで下さい。火災や感電の原因になります。



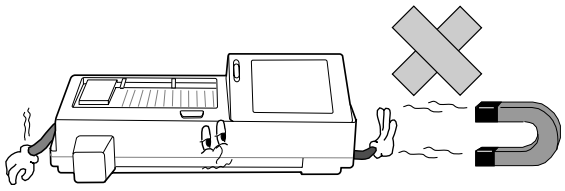
● ホコリのある場所に設置しないで下さい。
ヘッドの動きが悪くなる恐れがあります。
火災や故障の原因になります。



● アルコール・シンナーなど可燃物を本機の近くに置かないで下さい。火災の恐れがあります。



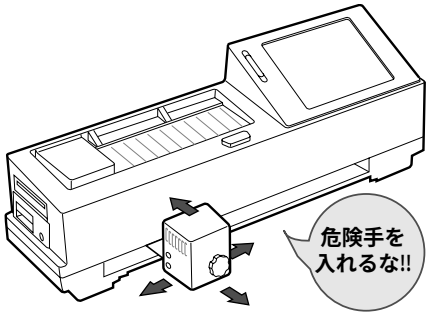

● 強い磁気を発生する器具の近くに置かないで下さい。誤動作することがあります。



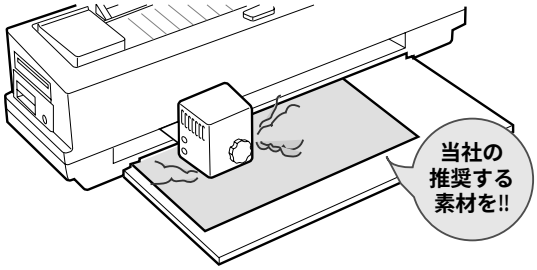
# 1-2　使用上のご注意

● ヘッドカバーやその内部、ヒート刃先は高温ですので『やけど』に注意して下さい。

● カット中には移動する部分に手を触れないで下さい。また、移動窓にも手を入れないで下さい。

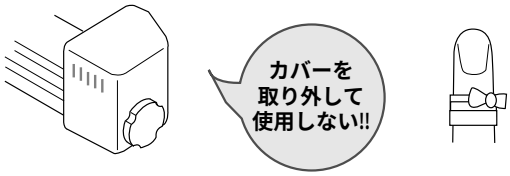



● 素材は、ヒート・カットまたは、ナイフ・カットの可能な素材で、当社指定または推奨する素材以外は使用しないで下さい。故障や火災の原因になります。

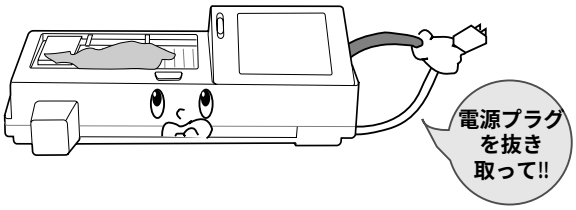



● ヘッドカバーを外しての使用は絶対にしないで下さい。『やけど』の恐れがあります。

● タッチパネルの画面を強く押さえたり、爪や硬いもの、先のとがったもので操作しないで下さい。傷がつく恐れがあります。

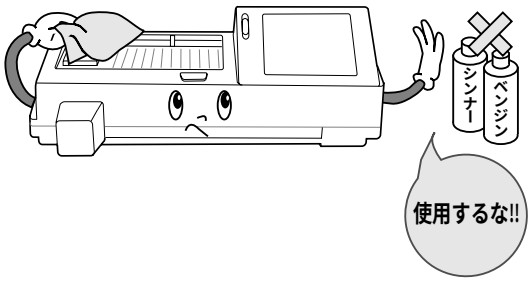



● 本機に液体等がかかったときは、ただちに電源プラグを抜き、ふき取って下さい。
また、内部に入ったときは、ご購入店に点検、修理をご相談下さい。この状態で使用を続けると、感電や故障の原因になります。




● 清掃はタッチパネルの画面については乾いた柔らかい布でふき、その他の部分は、中性洗剤で行って下さい。
有機溶剤(シンナー・ベンジン等)は使わないで下さい。ひび割れの原因になります。

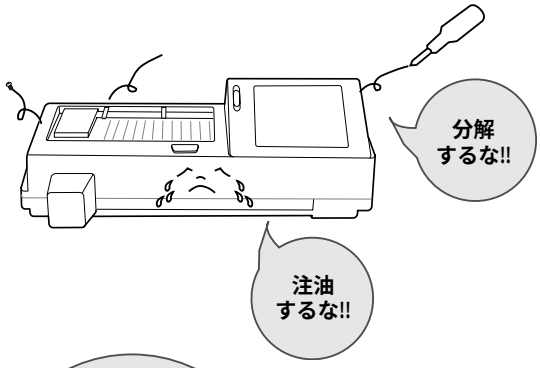
● タッチパネルの画面は、ときどき乾いた柔らかい布で拭いて、汚れないようにして下さい。汚れたまま使用すると傷つくことがあります。




● カット台に、のりを塗布するときは本体よりカット台をはずしてスプレーして下さい。火災や故障の原因になります。

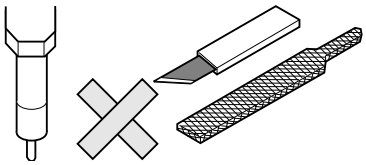
# 1-2　使用上のご注意

● 分解や改造は絶対にしないで下さい。また、注油の必要はありません。注油により動きが悪くなったり、火災の原因にもなります。

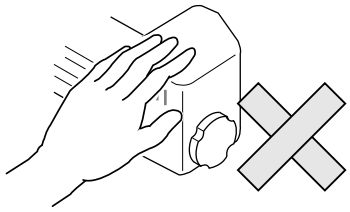



●『ヒート刃先』の交換は、電源を切り、刃先が充分冷えたことを確認してから行って下さい。

● 刃先の清掃は付属のブラシをお使い下さい。ヤスリや鋭利な刃物は刃先を破損します。

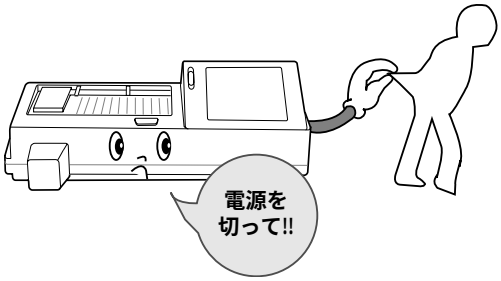


● カッタヘッドやカッタヘッドのついているアームをもって動かさないで下さい。故障の原因になります。

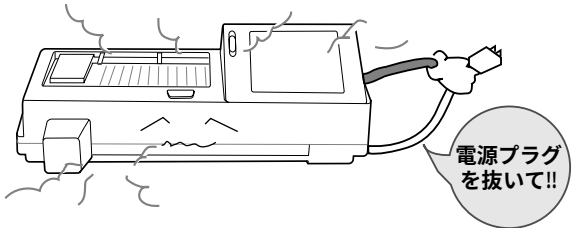


● 使用中、本機から離れないで下さい。使わないときは、電源を切って下さい。

● 異常な発熱や煙が出たときはただちに電源を切って下さい。安全を確認してから電源を入れて下さい。

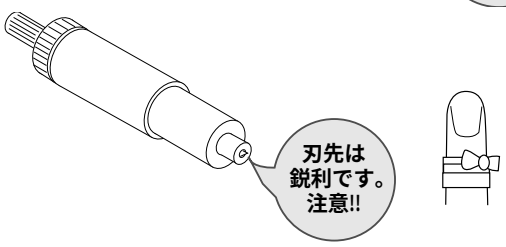



● 長時間ご使用にならないときは、プラグをコンセントから抜いて下さい。

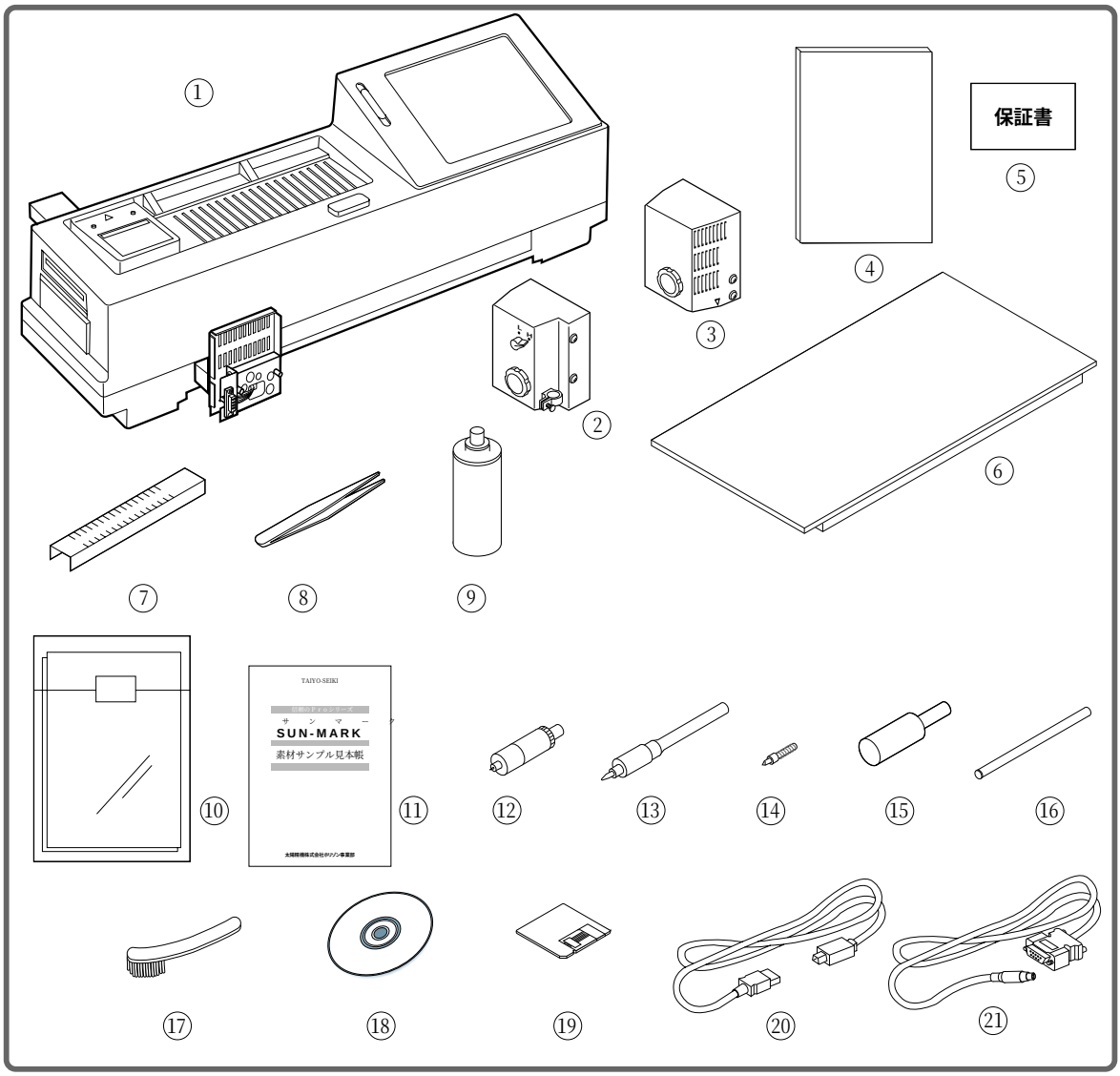



● ナイフ刃先は鋭利な刃物です。取り扱いには注意して下さい。

● ナイフ刃先は幼児の手の届かないところで管理して下さい。古いナイフ刃先の処分は危険がないように捨てて下さい。



# 1-3　カットマンAS02のセット内容




## 【セット内容】

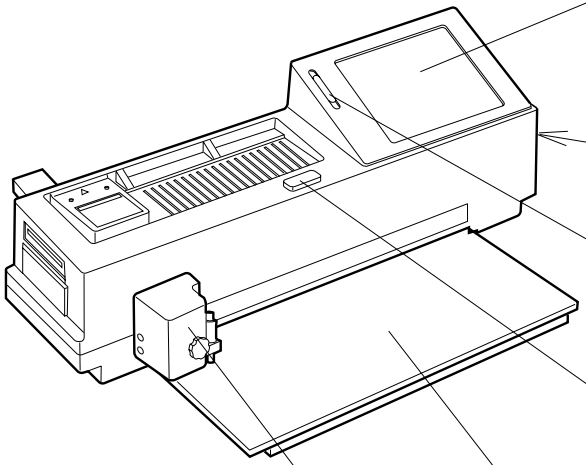
① カットマンAS02 ……1台
② ナイフ・カッタヘッド……1個
（ペンホルダ・ナイフホルダ用）
③ ヒート・カッタヘッド……1個
（ヒート刃先用）
④ 取扱説明書……1冊
⑤ 保証書……1冊
⑥ カット台……1枚
⑦ スケール……1本
⑧ ピンセット……1本
⑨ スプレーのり…… 1本
⑩ ヒートカット用テスト用紙…… 5枚
⑪ サンマーク見本帳……1冊
⑫ ナイフホルダ……1本
⑬ ペンホルダ……1本
⑭ ナイフ刃先……2本
⑮ ヒート刃先交換ツール（レンチ）…1本
⑯ ナイフ刃先交換ツール……1本
⑰ 清掃ブラシ……1本
⑱ インストールCD-ROM
(Windows2000/XP用) ……1枚
⑲ データーフロッピーディスク……1枚
⑳ USB通信ケーブル(Windows2000/XP用) …1本
㉑ RS232C通信ケーブル(Windows98/me用) …1本

# 2. 各部の名称とはたらき

2-1　本体の名称とはたらき ..... 8

# 2-1　本体の名称とはたらき

## 2-1-1　本体



**■タッチパネル**

**■電源スイッチ**

｜で電源が入ります。○で切れます。

**■モニター濃度調整スイッチ**

画面のコントラストを調整するスイッチです。

**■ PUSH ボタン**

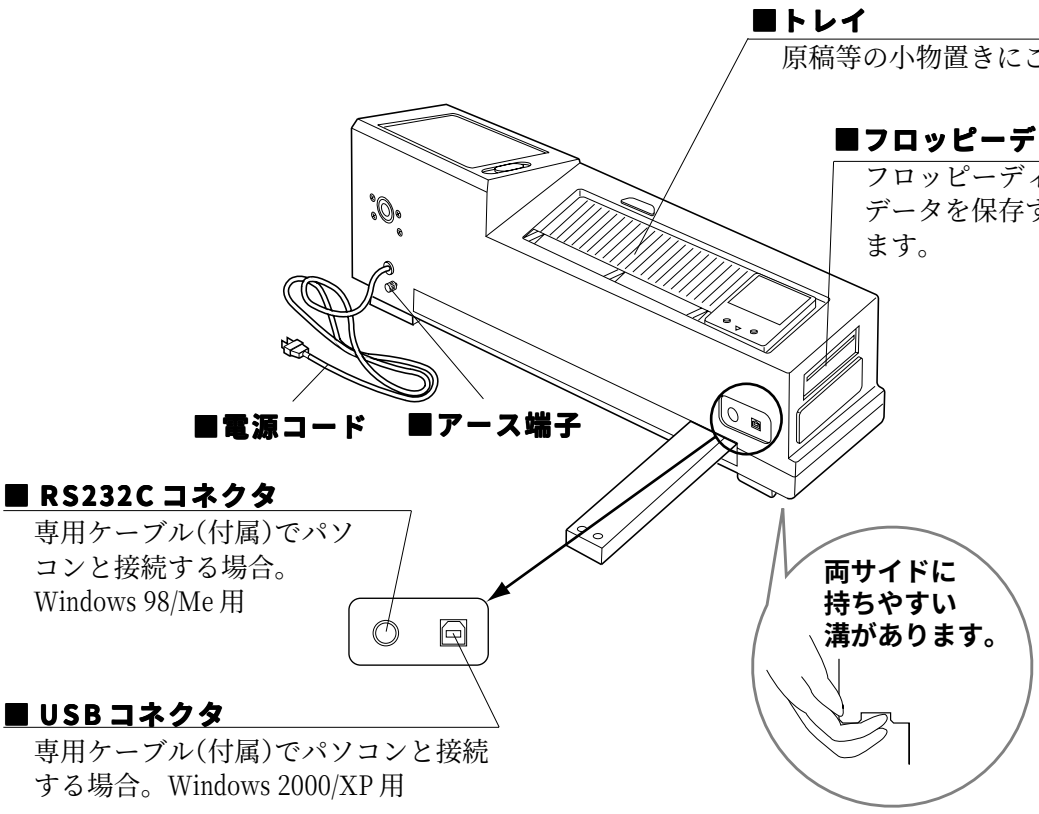
このボタンを押しながら、カット台を前後に動かし、カット位置を調整します。ボタンを離すと、カット台は固定します。

**■カット台**

カットする素材を貼付けます。

**■カッタヘッド**

ヒート刃先を交換する時は外します。また、カットする素材により、ナイフ・カッタヘッド、ヒート・カッタヘッドを使い分けます。



**■トレイ**

原稿等の小物置きにご使用下さい。

**■フロッピーディスクドライブ**

フロッピーディスクにカットデータを保存するときに利用します。

**■電源コード**　**■アース端子**

**■ RS232C コネクタ**

専用ケーブル(付属)でパソコンと接続する場合。
Windows 98/Me 用

**■ USB コネクタ**

専用ケーブル(付属)でパソコンと接続する場合。Windows 2000/XP 用

**両サイドに持ちやすい溝があります。**

# 2-1　本体の名称とはたらき

## 2-1-2　カッタ・ヘッド

**■ナイフ・カッタヘッド**

ナイフホルダ、ペンホルダを使うときに使用する
ヘッドです。

**■筆圧切換つまみ**

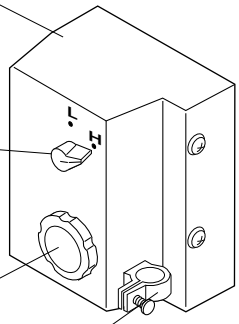
L(弱)：サンプリントのシートを切るとき
H(強)：その他の素材を切るとき

**■つまみねじ**

ヘッド取付けねじです。

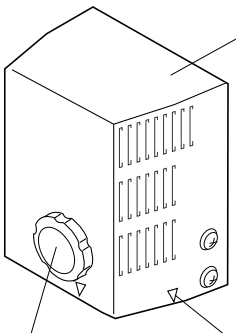
**■ホルダ**

ペンホルダー、ナイフホルダを取付けます。




**■ヒート・カッタヘッド**

ヒート刃先を使うときに使用するヘッドです。



**■つまみねじ**

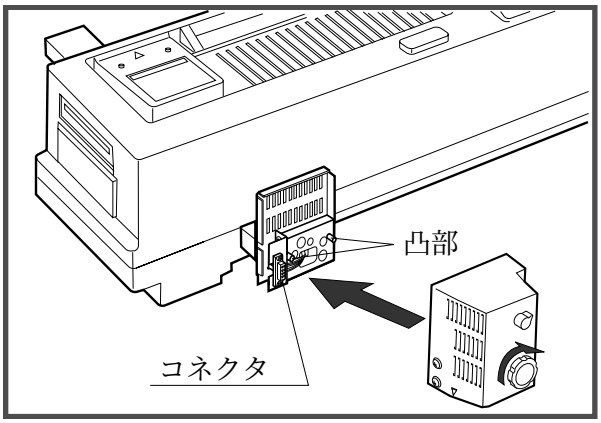
位置決めの目印です。

# 3. 基本操作

3-1　準備 ..... 12
3-2　文字入力からカットまで ..... 14

# 3-1　準備

*1.*　ナイフ・カッタヘッドまたは、ヒート・カッタヘッドの穴をアームの凸部に合わせて入れ、つまみねじで締め付けます。

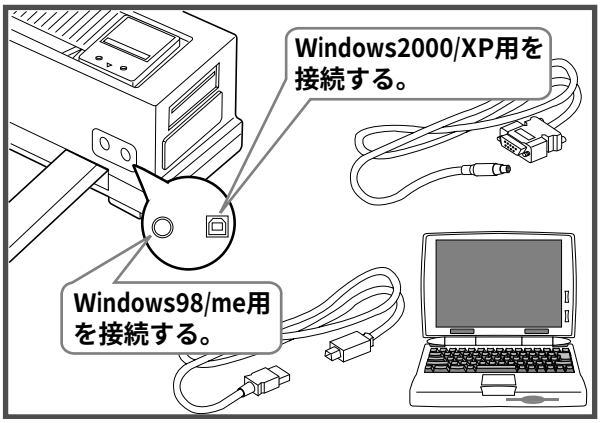



**・　マーク素材に合わせて、ナイフ・カッタヘッド、ヒート・カッタヘッドのどちらかを選びます。**

**⚠注意**

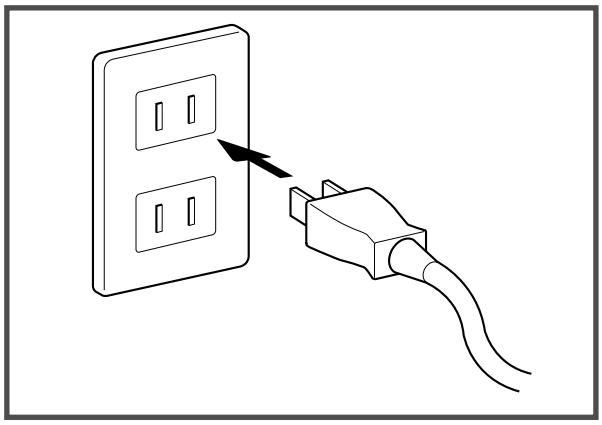
**・ナイフ・カッタヘッド、ヒート・カッタヘッドを取り付ける際には、コネクター部を先に挿入して下さい。コネクターが挿入されずにつまみねじを締め付けますと、エラー表示や動作不良が発生します。**

*2.*　2種類の付属のケーブルを、パソコンと接続するときは、機種に合った接続ケーブルをつなぎます。パソコンの接続は P51(5 応用操作 2)を参照




**・　電源コード、送信ケーブルコードは移動するアームに引っ掛からないようにして下さい。**

*3.*　電源プラグをコンセントに差し込みます。



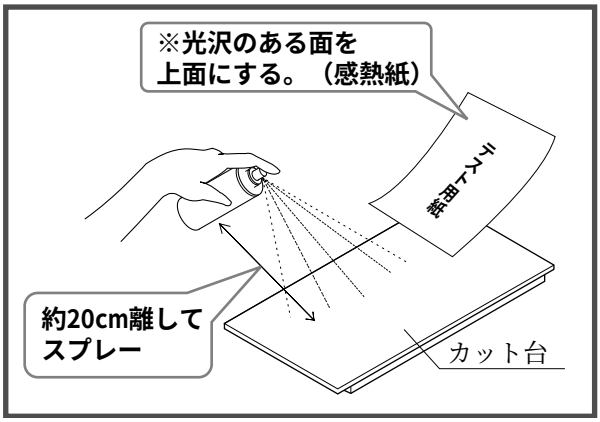
# 3-1　準備

**⚠注意**

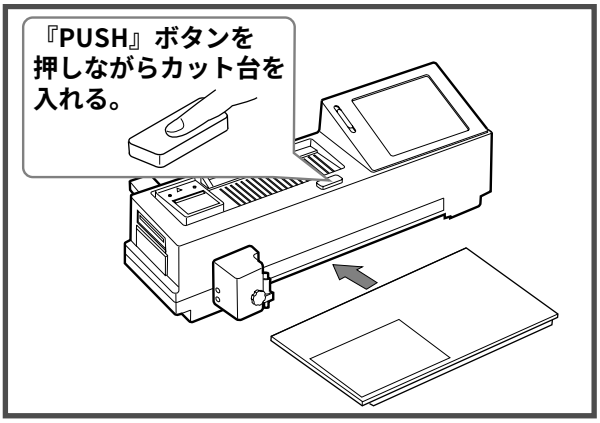
- **本体にスプレーのりがかからないようにして下さい。本体にスプレーのりがかかると故障の原因になります。**

*5.* カット台に付属のスプレーのりを約 20cm 離して薄く均一にスプレーします。

30 秒以上時間をおいてから、素材をカット台に貼ります。



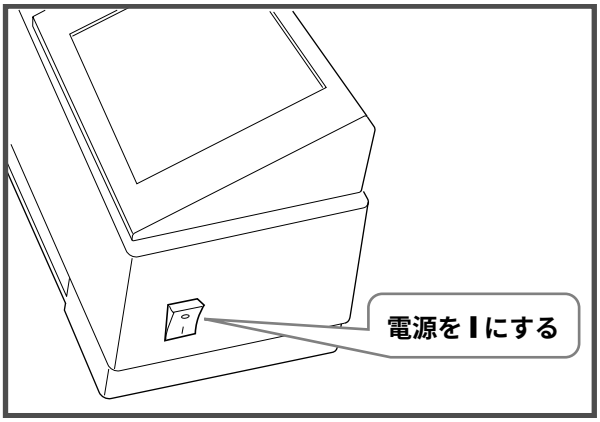

*6.* 本体の『PUSH』ボタンを押しながら、手前よりカット台を入れます。



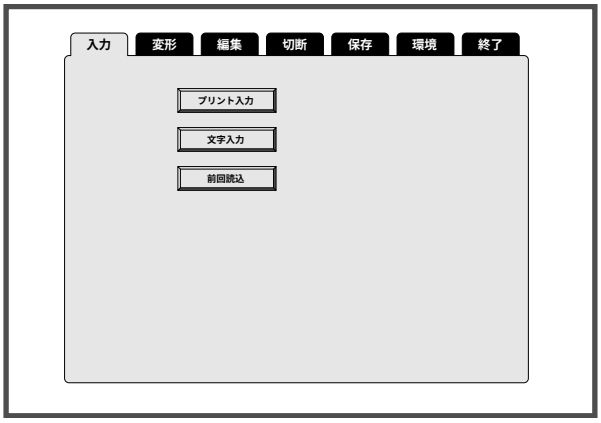

*7.* 電源スイッチを「I」入にします。

**⚠注意**

- **FD を入れたまま電源を入れないでください。誤動作の原因になります。**




*8.* プリント入力　文字入力　前回読込 のいずれかを押して作業方法を選択します。



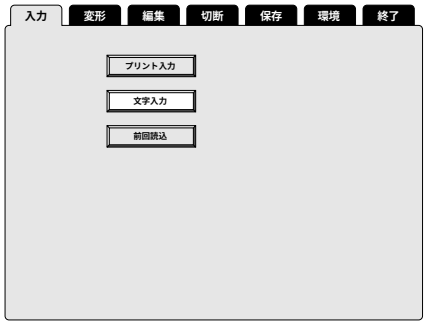
# 3-2　文字入力からカットまで

**●ここでは［1］ライトゴシックで「TAIYO」を文字高さ 120 mm でカットするときの説明をします。**

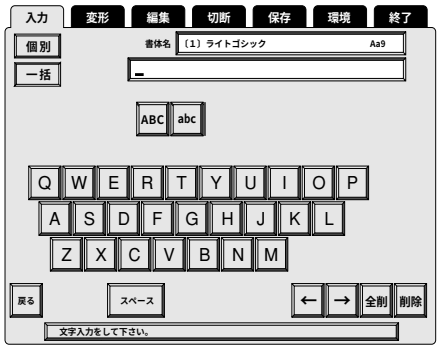
ポイント

- **変形条件（文字幅変形率・アーチ配列など）環境条件（切断速度・温度など）の設定を省略しています。（4-2「変形」：文字の変形の設定、4-4「環境」：カット条件の設定を参照して下さい。）**
- **素材に合わないカット条件でカットしたときは、カット品質が悪くなることがあります。**

*1.* 文字入力 を押します。




*2.* 「書体選択アイコン」を押します。

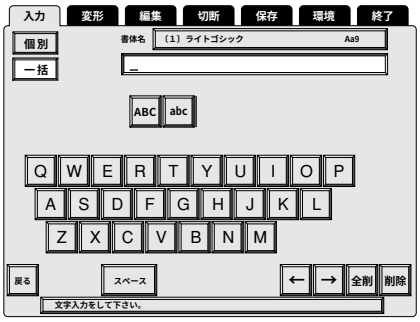



*3.* 次ページ または 前ページ を押して、
［1］ライトゴシック を探します。

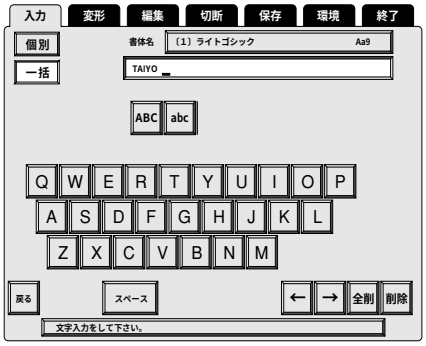
*4.* ［1］ライトゴシック を押します。

# 3-2　文字入力からカットまで

***5.*** ABC を押します。

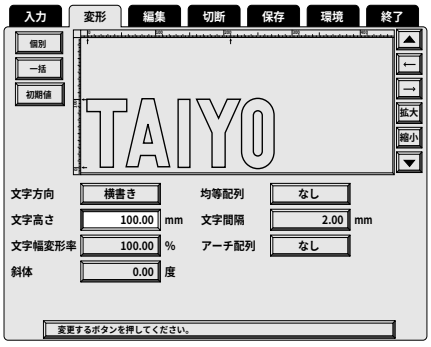



***6.*** 画面キーボードで「TAIYO」と入力します。

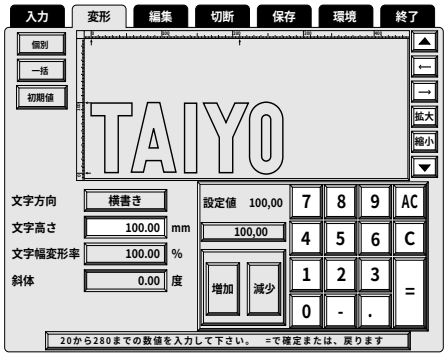



***7.*** 「変形」画面を選びます。

***8.*** 文字高さの入力アイコンを押します。




***9.*** テンキーで 120 を入力し、 ＝ を押します。

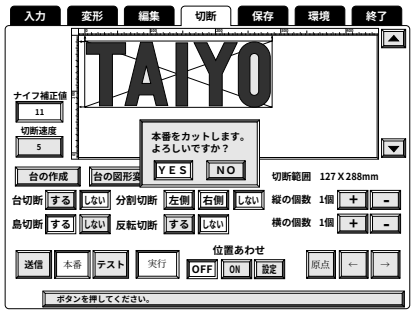


# 3-2　文字入力からカットまで

***11.*** 「切断」画面にします。

***12.*** 実行 を押します。

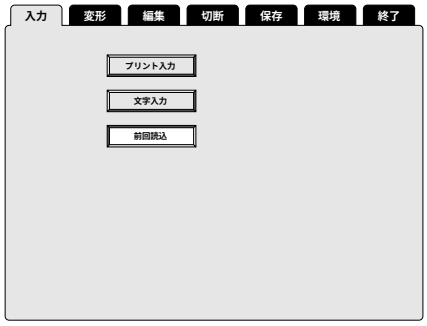
***13.*** 本番をカットします。よろしいですか。 に対して YES を押します。




***14.*** 別の文字をカットするときは「入力」画面に戻ります。

作業を終了するときは「終了」画面にして、YES を押します。

***15.*** 最後に切断した内容は、次に電源を入れたときに、 前回読込 を押すと再現されます。



# 4. 応用操作　1

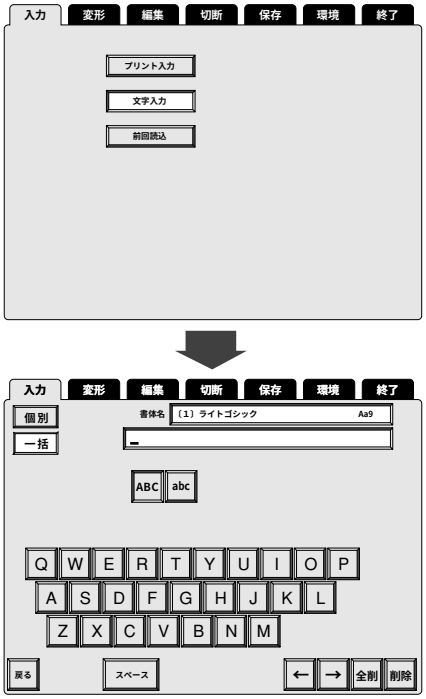
4-1「入力」:文字の入力 ..... 18
4-2「変形」:文字の変形の設定 ..... 21
4-3「編集」:図形の編集 ..... 27
4-4「環境」:カット条件の設定 ..... 34
4-5「切断」:カットする ..... 39
4-6「保存」:カットデータの保存 ..... 47

# 4-1「入力」:文字の入力

**・　書体はカットマンAS02専書体一覧表（p.80～89）で確認します。**
**・　一度に入力できる文字は最大20個までです。**

## ■書体の設定■

*1.*　「3-1　準備」(p.12～13)で 文字入力 を選択してから操作します。




書体表示アイコンは前回の設定書体を表示します。ただし、初めてお使いになる場合は空欄になっている場合があります。

*2.*　「書体選択アイコン」を押します。
次ページ または 前ページ を押すと書体一覧画面が進んだり戻ったりします。

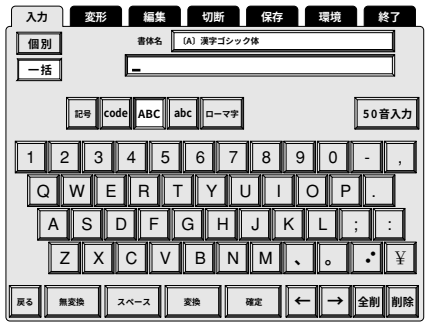
*3.*　書体を選んで押します。

**・　文字入力後でも書体変更はできますが、入力した文字が選んだ書体にないときは、「入力」画面から他の画面に移る際に、エラーメッセージがでます。書体にある文字を再入力して下さい。**
**・［1］～［38］の書体では、個別設定はできません。これ以外の書体では、一文字毎に個別に書体の設定できます。**

# 4-1「入力」:文字の入力

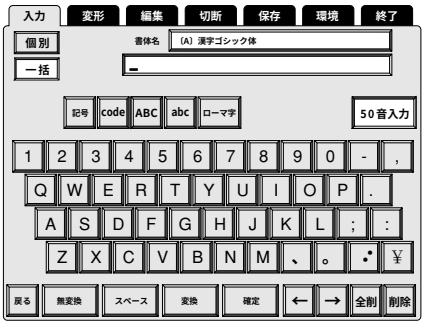
## ■アルファベット入力■

*1.*　アルファベットの大文字を入力するときは、ABC 小文字を入力するときは、abc を選びます。




## ■ 50 音入力（日本語）の小さい文字変換■

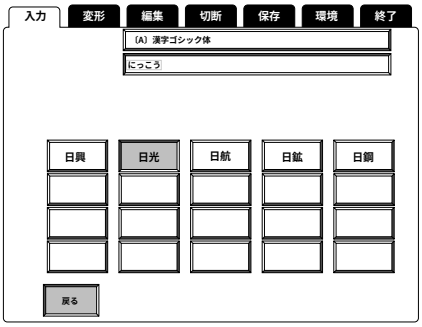
*1.*　50 音(日本語)の文字の入力では、まず 50 音入力 を選びます。




*2.*　例として、日光(にっこう)と変換したい場合。**「つ」**の文字を小さくしたい場合は、つを入力後、促 を押します。

*4.*　文字が打てたら 変換 ボタンを押します。

*5.*　複数の候補が表示されますので、この中から選択します。



# 4-1「入力」:文字の入力

## ■カタカナ文字に変換■

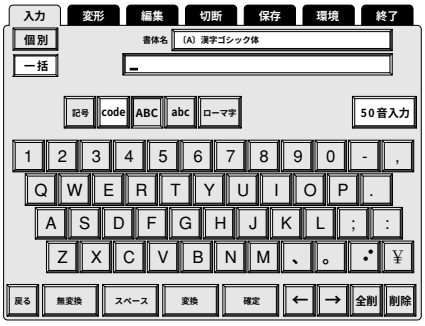
*1.*　カタカナ文字に変換したい場合は、無変換を選択すればカタカナに変換します。
（50音入力／ローマ字入力で、日本語フォントであればカタカナになります。）

## ■コード入力■

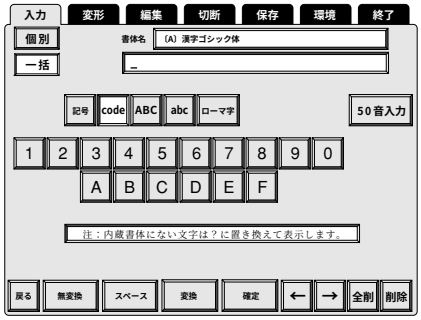
**シフトJISコード表による漢字を入力できます。**

ポイント

- **シフトJISコード表は、市販されているパソコンワープロ用の漢字辞典に掲載されています。**
- **内臓書体にない文字を入力しますと、変形等の画面では、？に置き換えて表示します。**



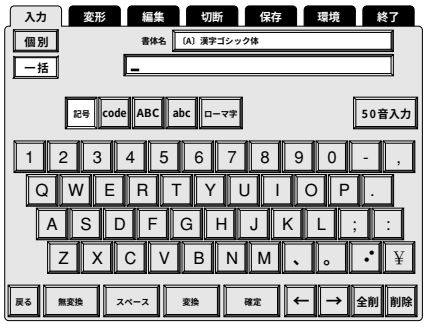

*1.*　code を選択します。



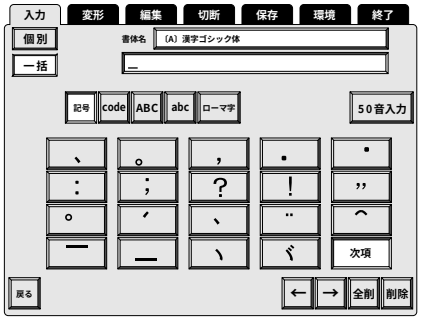

*2.*　シフトJISコード表を確認し、4桁の英数字を入力します。
例：「國」を入力するには「9AA0」を押します。

## ■記号入力■

*1.*　記号 を選択します。



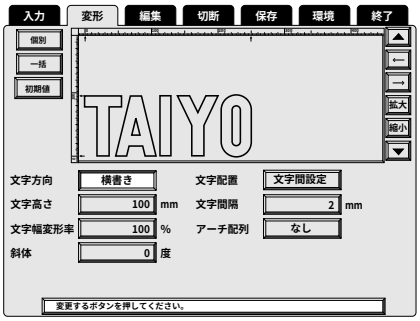

*2.*　次項 を押すと次のページに移り、前項 を押すと前のページに戻ります。入力したい記号を選んで押して下さい。



# 4-2「変形」:文字の変形の設定

## ■文字方向■

**文字を横書きにするか、縦書きにするかを選びます。**



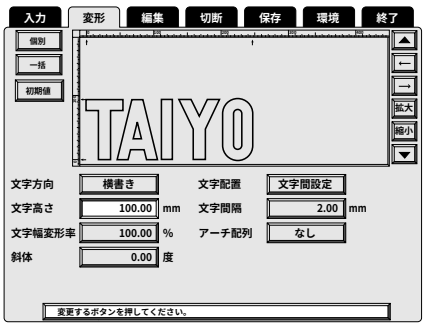

*1.*　文字方向で 横書き か 縦書き かを選びます。

よこ書き **TAIYO**

たて書き **TAIYO**

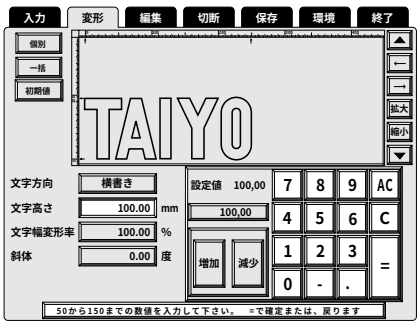
## ■文字高さ■

**文字の高さを設定します。初期設定は100mmになっています。**




*1.*　文字高さの入力アイコンを押します。

*2.*　テンキーで数値を入力します。
文字方向が縦書きのときは10～280mm、横書きのときは10～250mmの数値が設定できます。




ポイント

- **テンキーの入力方法は数値の他に、増加 減少 を押しても設定値が変えられます。入力を間違えたときは C で、全ての数字を変えたいときは、AC を押すとキャンセルできます。**
  **= を押すと、設定値が確定できます。AC を押してから、= を押すと設定値を変えずに戻ります。**

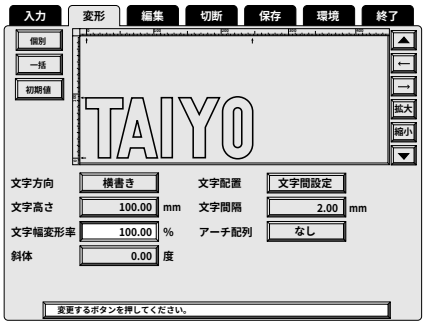
# 4-2「変形」:文字の変形の設定

## ■文字幅変形率■

**文字を正体(100%)、長体(99%以下)平体(101%以上)のいずれかに50～200%の間で設定します。**

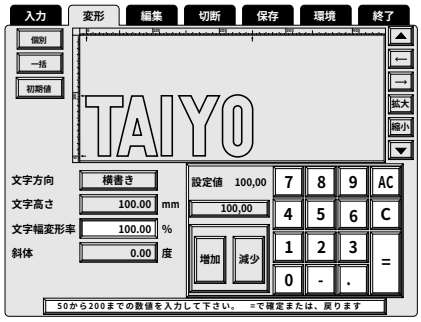
*1.* 文字幅変形率の入力アイコンを押します。

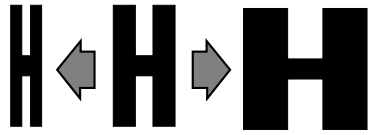
*2.* テンキーで数値を入力します。
50～150%の範囲を設定できます。




ポイント

- **テンキーの入力方法は「■文字高さ■」の2項(p.21)を参照して下さい。**
- **幅変形は、1文字に対して行います。**



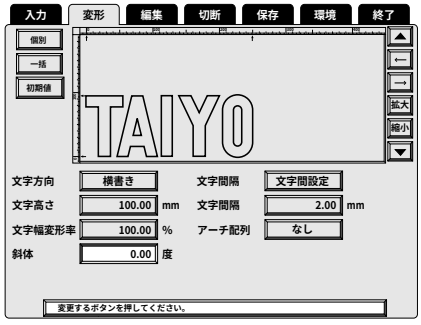
50%　100%　200%

## ■斜体■

**文字を斜めにする設定をします。**

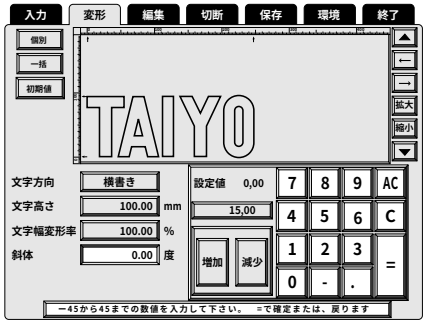
*1.* 斜体の入力アイコンを押します。

*2.* テンキーで数値を入力します。
－45°～＋45°の範囲を設定できます。




ポイント

- **テンキーの入力方法は「■文字高さ■」の2項(p.21)を参照して下さい。**
- **文字傾き0°以外に設定するとアーチ配列の設定できません。**
- **文字の傾きの角度は－45°～+45°の間です。**



-45°　0°　45°

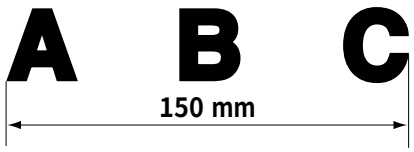
# 4-2「変形」:文字の変形の設定

## ■全長設定■

**・　最初の文字の左辺から最後の文字の右辺までの文字列の全長を設定して、文字の間隔を等間隔に割り付けた配置をします。**
**・　全長の設定は、文字幅の約 1/2 に重なる状態の全長から、最大 450mm です。**
**・　文字間設定 から 全長設定 に変更したときには、文字長さは、文字間隔から算出された文字長さを表示します。**

*1.*　文字配置のアイコンを 全長設定 にします。

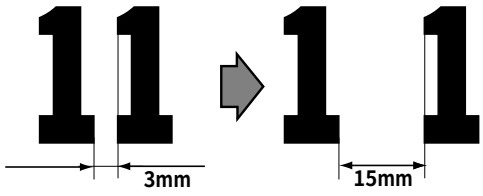
*2.*　文字長さのアイコンを押して、数値を設定します。




## ■文字間設定■

**・文字と文字との間隔を、文字間隔の数値を設定して、文字を配置します。**
**・文字間隔は、文字高さの約 1/2 ～ 50mm の範囲で設定します。**
**・文字間隔は、書体により見た目で狭い広いが出る場合があります。この時は、 任意設定 で調整して下さい。**
**・　全長設定 から 文字間設定 に変更したときには、文字間隔は、全長設定で割り付けた間隔の数値を表示します。**

*1.*　文字配置のアイコンを 文字間設定 にします。




*2.*　文字間隔のアイコンを押して、文字の間隔の数値を設定します。

# 4-2「変形」:文字の変形の設定

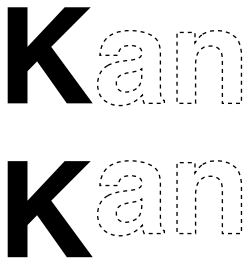
## ■任意設定■

ポイント

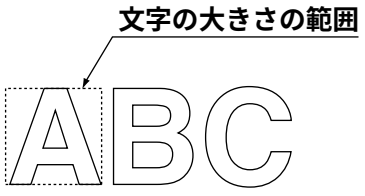
- 文字と文字との配置を、任意の位置に配置します。（漢字及びオプション書体のみ対応）
- 配置位置は、配置移動の対象となる文字（画面では白で表示）の前の文字の大きさの約50%まで移動できます。左移動位置は、文字間隔の値により異なります。
- 上下方向の配置は、先頭文字の大きさの約50%までです。
- アーチ処理中では、画面で配置した位置で、アーチ処理を行い、再配置しますので、画面で配置した位置や形状が異なることがあります。
- アーチ1では、上下の配置した位置は無視されます。
- 文字高さ、文字幅変形率等の変形アイコンで文字変形を行うと、任意設定で調整した内容は 一括 の場合は初期化されます。
- 文字位置アイコンを押すと、画面は文字を合成しない表示に変わります。文字位置調整を終えると合成した文字の表示に画面は戻りますが、文字配置位置によっては、合成表示は文字の形状にならない場合があります。このときは、文字配置位置を変更して下さい。

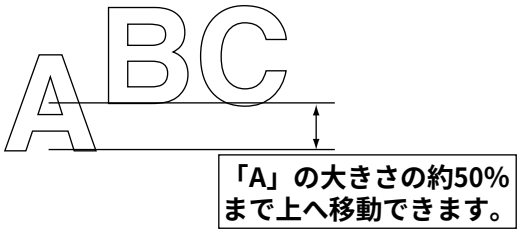
*1.* 文字配置のアイコンを 任意設定 にします。

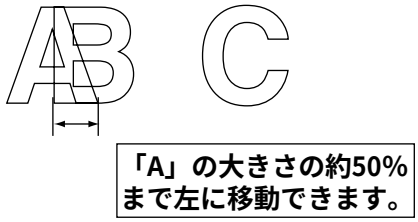
*2.* 文字間隔のアイコンを押します。画面は、2文字以降が白く表示されます。矢印アイコンを押して任意の位置に配置します。

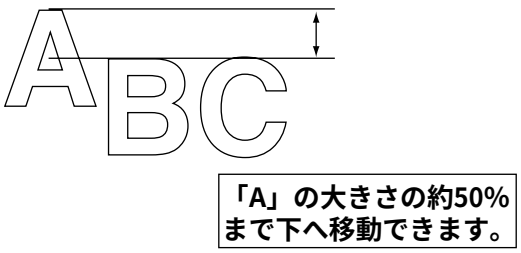


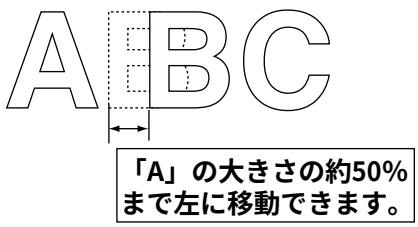

*3.* 次文字のアイコンを押すと、次の文字の配置ができます。戻るアイコンを押すと文字配置調整が終わります。



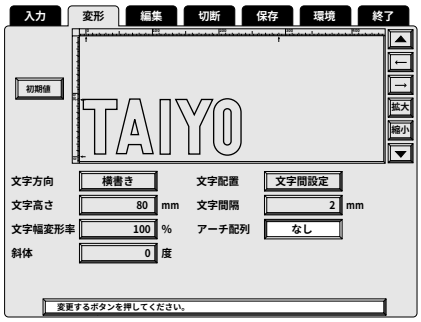



# 4-2「変形」:文字の変形の設定

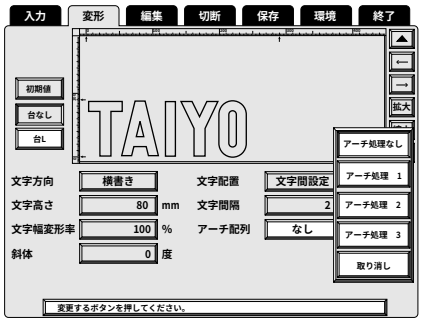
## ■アーチの配列■

**・［22］セキュエル［38］コンチネイションは、アーチ配列等の変形処理を行うと、続き文字の形状に不具合が生じます。**
**・アーチ配列を選んだとき、文字の傾き(斜体)は設定できません。**
**・アーチ配列は 3 文字以上でないと設定できません。**

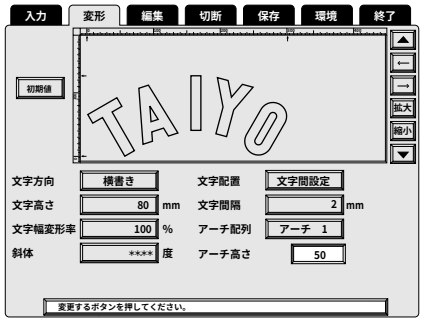
*1.* アーチ配列の入力アイコンを押します。



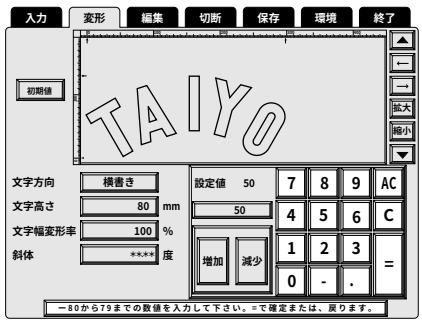

*2.* アーチの種類を選びます。




*3.* アーチ高さの入力アイコンを押します。




*4.* テンキーで数値を入力します。文字高さより小さい値(プラス方向、マイナス方向とも)を設定できます。



# 4-2「変形」:文字の変形の設定

## ■アーチ配列の応用■

*1.* 「入力」画面で、文字を入力するとき(p.18～21参照)文字の個数分スペースを空けてアーチ配列すると、下記の変形ができます。

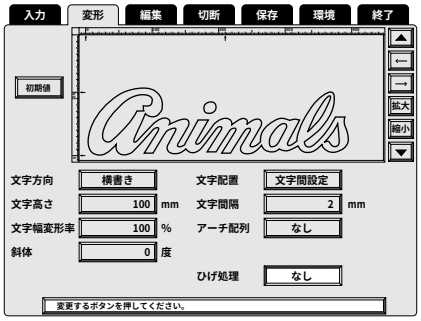
**（例：アーチ3のとき）**

## ■ひげ処理の設定（[22] セキュエル書体用）

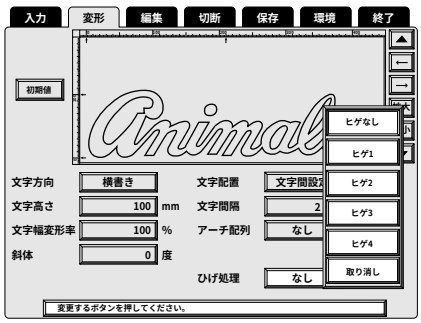
**ヒゲは［22］セキュエル書体のみ設定できます。ヒゲには4種類あります。**

**・アーチ配列が設定されているときは、ひげ処理の設定はできません。**

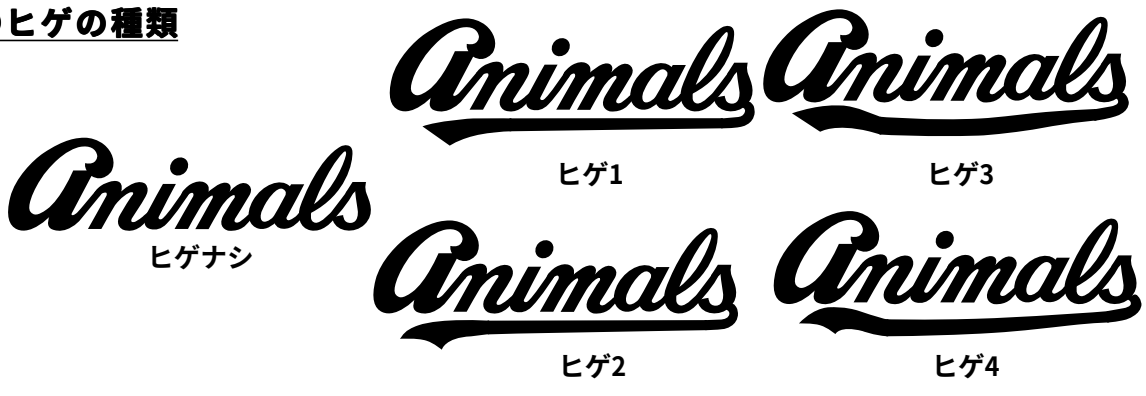
*1.* ヒゲ処理の入力アイコンを押します。




*2.* ヒゲの種類を選びます。




**◎ヒゲの種類**

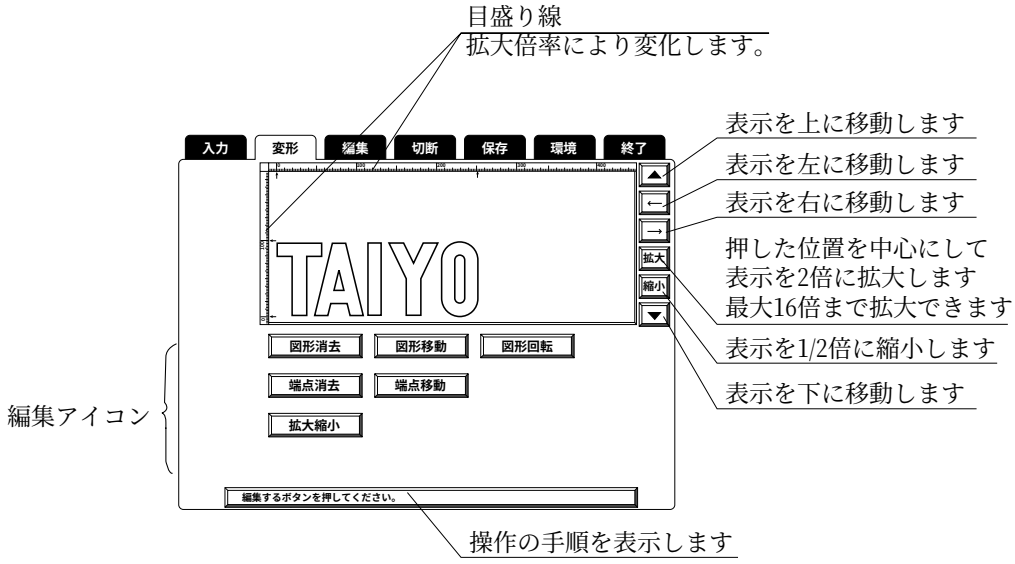


# 4-3「編集」:図形の編集

## ■概要■

- 編集画面では、文字入力された文字に対しては、 図形に変換 のアイコンを表示し、文字を図形化します。図形化された文字は、文字変更や文字の属性変更はできなくなります。
- 編集では、図形に変換 、図形削除 、端点削除 、図形移動 、端点移動 、図形回転 、拡大縮小 の編集アイコンを表示します。これらのアイコンを操作しますと削除等の図形編集ができます。(一部のアイコンはオプション)
- 編集画面から他の画面に移る際、図形の合成処理の有無を選択できます。合成処理で図形どうしが交差している部分は接合処理を行いますが、合成処理後は、元の図形の形状に戻りません。
- 編集アイコンを操作しますと、編集時点の大きさで編集を行いますので、変形で倍率を 100% 以外に設定された場合には、倍率は自動的に 100%に置き換えられます。

## ■編集画面の説明■



- 編集オプションを御購入されていないお客様は、端点消去 端点移動 以外のアイコンは表示されません。

# 4-3「編集」:図形の編集

## ■図形に変換■

**・　文字入力の文字を図形に変換します。台文字やアーチ等変形文字の場合には、そのまま図形に変換します。**
**・　スキャナ入力、図形変換後図形では、[図形に変換] のアイコンは表示しません。**
**・　図形に変換を行うと、文字入力での文字の変更や間隔等の変更ができなくなります。**
**・　文字で作成した台を [図形に変換] を行うと、台が図形になりますので、元の文字形状（中文字）には戻せません。**

*1.*　文字を入力します。

*2.*　「変形」で文字を変形します。

*3.*　「編集」で [図形に変換] のアイコンを押します。
[端点消去] [端点移動] [図形消去] [図形移動] [図形回転] [拡大縮小] のアイコンが表示します。

編集オプションを御購入されていない場合は、[端点消去] [端点移動] 以外のアイコンは表示しません。

## ■図形消去■

**・　図形を消去します。編集前の図形では、線分が連続した一筆書きで表す単位を図形と言いこの図形毎に消去します。**

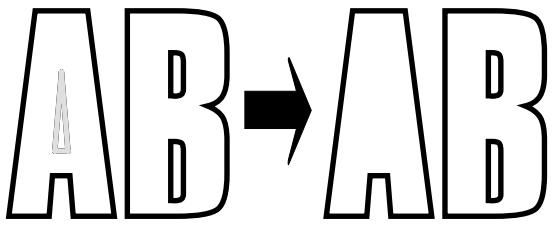
*1.*　[図形消去] アイコンを押します。

*2.*　消去される図形が白くなりますので、[前] [後] アイコンで消去する図形を選びます。

*3.*　[消去] アイコンを押します。選択した消去図形が消えます。

*4.*　[取消] アイコンを押すと、消去した順で、消去が復元します。100 図形まで復元できますが、[戻る] アイコンを押すと、復元はできなくなります。

*5.*　[戻る] アイコンを押して、図形消去を終えます。



# 4-3「編集」:図形の編集

## ■端点移動■

- **図形の端点を移動アイコンで移動します。端点を移動することにより、図形の形状が変わります。**
- **端点を移動できる図形は、白く表示し、端点はＸ印、その両端の線分は黒く表示します。線分が短い場合には。線分は表示しない場合があります。**
- **端点移動により、島図形と他の図形とが交差した場合には、編集画面中は合成しょちを行わずに表示します。編集画面以外の画面に移る際に合成処理の有無を選択できます。合成処理で、島図形との交差や複雑な交差の場合には、操作した形状にならない場合や図形が消去する場合があります。**
- **継続無 アイコンを押して 継続中 の表示にし、次端点アイコンを押して端点を選択すると、移動できる端点は、継続無 アイコンを押した時の時点からＸ印までの端点が対象となります。**
- **移動量 アイコンで、移動量が 0.1 ～ 20mm まで設定できます。**
- **取消 アイコンを押すと、移動した端点は移動前の位置に戻ります。移動アイコン以外を押すと 取消 アイコンは無効になります。**

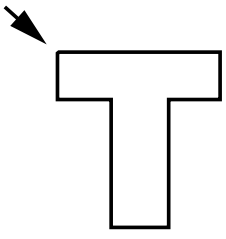
1. 端点移動 のアイコンを押します。
2. 前図形 次図形 のアイコンを押して、目的の図形を選びます。
3. 前端点 次端点 のアイコンを押して、移動する端点を選びます。
4. 移動 アイコンを押して、端点を移動します。
5. 取消 アイコンを押すと、移動した端点が移動前に戻ります。取消 アイコンは他の図形に移ったり、再び 移動 アイコンを押すと無効になります。

**編集例：「A」の足の端点を移動して形状を変更　継続アイコンを利用した端点移動にて変形**

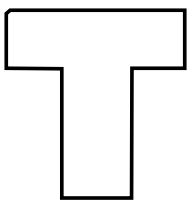
「継続無」アイコン押し位置

**編集例：台処理するスキャナ入力図形の修正**

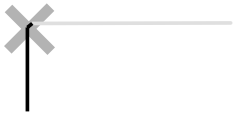
この部分が欠けたように読み取った図形に台処理をすると、欠けた部分が大きくなるので、修正します。



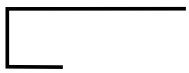
左図を角半径を０で台処理した場合



端点を上に移動して欠けを修正



端点移動後、台処理した場合



# 4-3「編集」:図形の編集

## ■端点消去■

- **図形の端点を消去します。端点を消去することにより、端点の両端が線分で結ばれます。**
- **端点を消去する図形は、白く表示し、端点はＸ印、その両端の線分は黒く表示します。**
- **線分が短い場合には、線分は表示しない場合があります。**
- **取消　アイコンを押すと消去端点は消去前の形状に戻ります。**
  **取消は100消去までさかのぼって復元できます。**

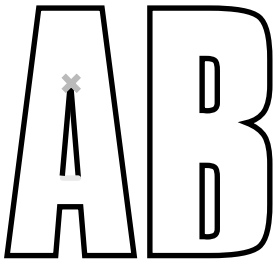
*1.* 端点消去 のアイコンを押します。

*2.* 前図形 次図形 のアイコンを押して、目的の図形を選びます。

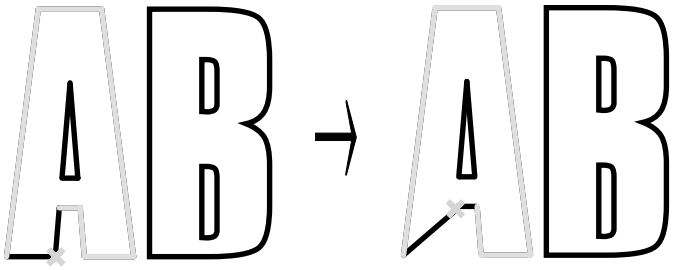
*3.* 前端点 次端点 のアイコンを押して、消去する端点を選びます。

*4.* 消去 アイコンを押して、端点を消去します。

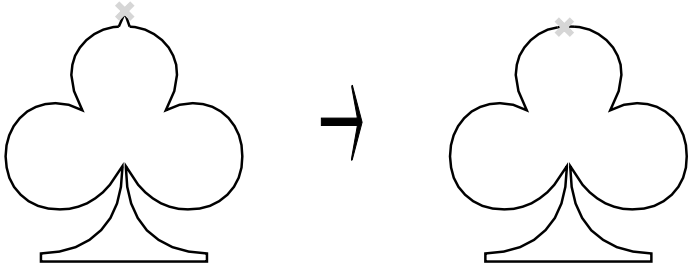
*5.* 取消 アイコンを押すと、消去した端点が100個まで逆上がって復元できます。取消は他の図形に移ったり、戻る アイコンを押すと復元できなくなります。



**編集例：「A」の足部を削除**



**編集例：スキャナ入力図形の不要な端点を削除**



# 4-3「編集」:図形の編集

## ■図形移動■

**・図形移動します。移動することにより、図形の配置調整ができます。**
**・移動できる図形は、白く表示し、移動アイコンにより移動します。**
**・図形移動により、島図形と他の図形とが交差した場合には、編集画面中は合成処理を行わずに表示をしますが、編集画面以外の画面に移る際に合成処理の有無を選択できます。**
**合成処理では、島図形の交差や複雑な交差の場合には、操作した形状にならない場合や図形が消去する場合があります。**
**・文字から変換した図形では、一文字毎に集団の設定がされます。他の画面に移る際に合成により、他の集団と結合された場合には、集団は変更されます。 集団有 アイコンを押して、集団無 にすれば、一文字の一部の図形を移動することができます。この場合、継続アイコンは、 ＊＊＊ になります。**
**・ 継続無 アイコンを押して、 継続中 アイコンにすると、現在選択している図形以降が白く表示します。白く表示した図形が移動対象になります。文字からの図形の移動に便利です。**
**・ 移動量 アイコンで、移動量が 0.1 ～ 20mm まで設定できます。**
**・ 取消 アイコンは、移動アイコン以外の操作で無効になります。**
**・合成処理で図形が結合した場合は、それまでの集団内容は維持しません。**

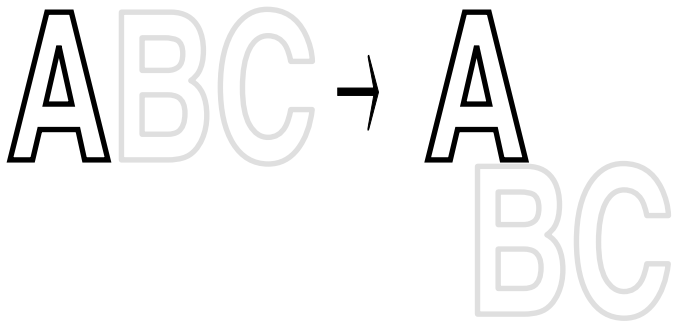
*1.* 図形移動 のアイコンを押します。

*2.* 前図形　次図形 のアイコンを押して、目的の図形を選びます。必要に応じて、集団、継続アイコンを使用します。

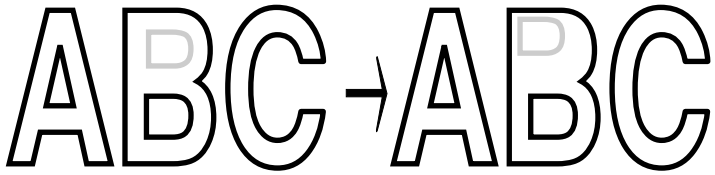
*3.* 移動アイコンを押して図形を移動します。

*4.* 消去 アイコンを押すと、移動した図形が移動前に戻ります。

**編集例： 集団有　継続中 でＢＣを移動する**




**編集例： 集団無　＊＊＊ で移動する**



# 4-3「編集」:図形の編集

## ■図形回転■

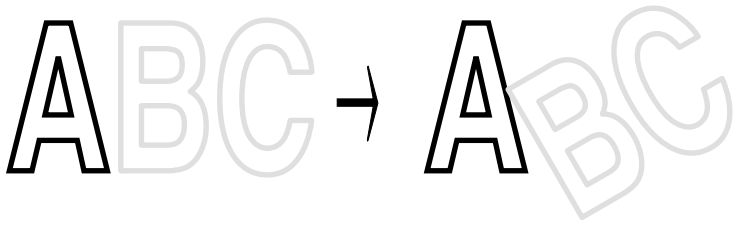
**・図形を回転移動します。回転移動を組み合わせると、材料の節約もできます。**
**・回転移動できる図形は、白く表示し、回転移動は移動アイコンで行います。**
**・文字入力から変換した図形は、文字毎に集団の設定がされます。 集団有 アイコンを押して、 集団無 にすれば、文字の一部の図形を移動することができます。この場合、継続アイコンは、 ＊＊＊ を表紙しします。**
**・ 継続無 アイコンを押して、「継続中」アイコンにすると、現在選択している図形以降が白く表示します。白く表示した図形が移動対象になります。文字からの図形の移動に便利です。**
**・ 移動量 アイコンで、移動量が 0.1 ～ 20 度まで設定できます。**
**・ 取消 アイコンを押すと移動図形は元の位置に戻ります。移動アイコン以外を押すと取消は無効になります。**
**・回転は、選択された図形の中央を中心に移動します。 継続有 で回転移動後、 継続無 で回転を実行した場合には、回転中心は、前図形の中心で行います。**
**・図形移動により、島図形と他の図形とが交差した場合には、編集画面中は合成処理を行わずに表示しますが、編集画面以外の画面に移る際に合成処理の有無を選択できます。**
**合成処理では島図形や複雑な交差の場合には、操作した形状にならない場合があります。**

*1.* 図形回転 のアイコンを押します。

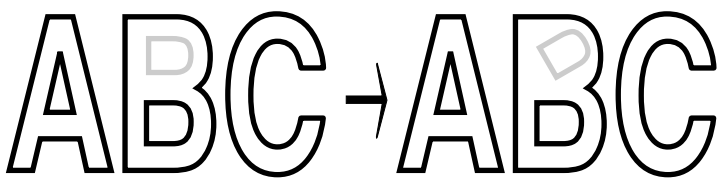
*2.* 前図形 次図形 のアイコンを押して、目的の図形を選びます。必要に応じて、集団、継続アイコンを使用します。

*3.* 移動アイコンを押して図形を回転移動します。

**編集例：集団有 継続中 で BC を移動する**



**編集例：集団無 ＊＊＊ で移動する**



# 4-3「編集」:図形の編集

## ■拡大縮小■

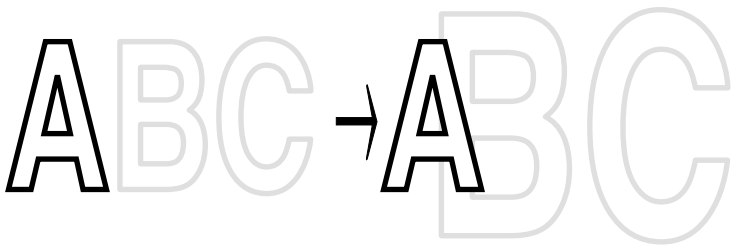
**・図形を拡大縮小します。変形画面ではできない個々の図形に対しても拡大縮小ができます。**
**・拡大縮小できる図形は、白く表示し、拡大縮小は各 拡大 縮小 アイコンで行います。**
**拡大 縮小 アイコンは、横、縦、全体のグループに個々にあります。横、縦は横、縦方向のみに作用し、全体は横、縦同時に作用します。**
**・文字入力から変換した図形は、文字毎に集団の設定がされます。 集団有 アイコンを押して、 集団無 にすれば、文字の一部の図形を拡大縮小することができます。この場合、継続アイコンは、 ＊＊＊ を表示します。編集後、合成により結合した図形では、文字毎の集団は解除されます。**
**・ 継続無 アイコンを押して、 継続中 アイコンにすると、現在選択している図形以降が白く表示します。白く表示した図形が拡大縮小の対象となります。**
**・拡大縮小は、10～300%で、最小0.1%まで設定できます。**
**・ 取消 アイコンを押すと図形は元の倍率に戻ります、 拡大 縮小 アイコン以外を押すと取消は無効になります。**
**・拡大縮小により、島図形と交差した場合には、編集画面中は合成処理を行わずに表示をしますが、編集画面以外の画面に移る際に合成処理の有無の選択ができます。**
**合成処理では、島図形や複雑な交差の場合には、操作した形状にならない場合があります。**

*1.* 拡大縮小 のアイコンを押します。

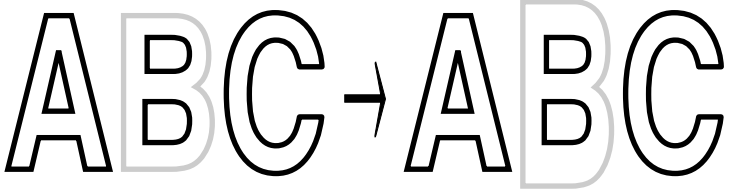
*2.* 前図形 次図形 のアイコンを押して、目的の図形を選びます。必要に応じて、集団、継続アイコンを使用します。

*3.* 拡大 縮小 アイコンを押して図形を拡大縮小します。

**編集例： 集団有 継続中 でＢＣを全体拡大(150%)する。**




**編集例： 集団無 ＊＊＊ でＢの外側のみ縦120%拡大する。**



# 4-4「環境」:カット条件の設定

**カット条件を設定するときは「環境」画面にします。**

**・　カットする素材により、温度・速度の調整が必要です。**

## ■枠の切断■

**不要部分を取り除きやすくするために、外枠を切断するかどうか設定します。**

*1.*　枠の切断の入力アイコンを押します。

*2.*　外枠を設定するときは、外枠のみ　または　格子枠　を押します。

**・　文字列を多枚数切断するときは、格子枠　にすると文字列１つ１つに対して枠の切断を行います。外枠のみ　は文字列全体の外枠になります。**

**枠なし**

ABC ABC
ABC ABC
ABC ABC

**外枠のみ**

ABC ABC
ABC ABC
ABC ABC

**格子枠**

| | |
|---|---|
| ABC | ABC |
| ABC | ABC |
| ABC | ABC |

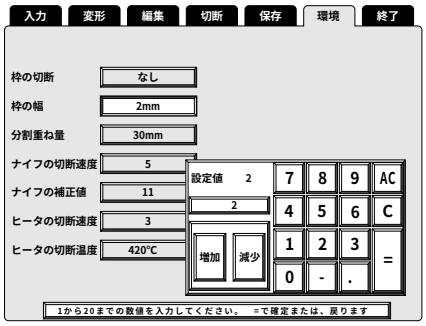
# 4-4「環境」:カット条件の設定

## ■枠の幅■

**文字の端から外枠までの幅を設定します。**

*1.*　枠の幅の入力アイコンを押します。

*2.*　テンキーで数値を入力します。
1～20mm の範囲を設定できます。




## ■分割重ね量■

**前開きユニホームに使用する文字列など、文字列を 2 つに分割するときの重ね量を設定します。**

*1.*　分割重ね量の入力アイコンを押します。

*2.*　テンキーで数値を入力します。1～100mm の範囲を設定できます。

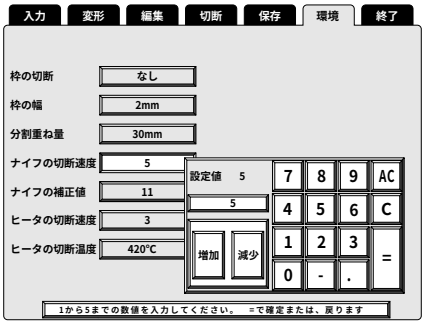
# 4-4「環境」:カット条件の設定

## ■ナイフの切断速度■

**ナイフで切断する速度を設定します。**

*1.*　ナイフの切断速度の入力アイコンを押します。

*2.*　テンキーで1～5までの数値を入力します。数字を増やすと速度は速くなります。




**・高速で切ると切断品質が悪くなることがあります。**

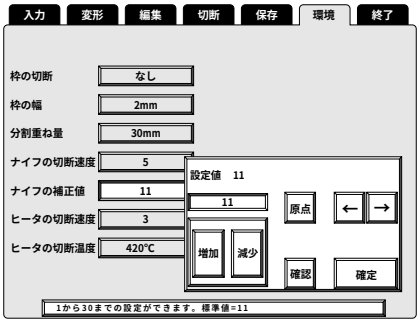
## ■ナイフの補正値■

**ナイフでカットするときに、角などが正しく切れなければ、「ナイフの補正値」を変更します。**

*1.*　ナイフ・カッタヘッドを取り付けて、ペンホルダをセットして下さい。

*2.*　ナイフの補正値の入力アイコンを押します。

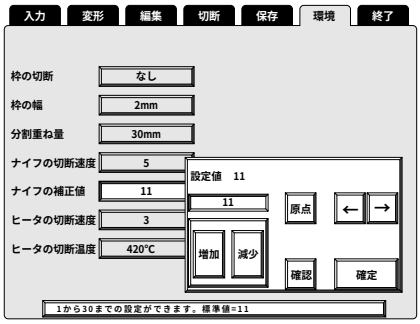
*3.*　増加　または　減少　を押して、設定値を設定します。



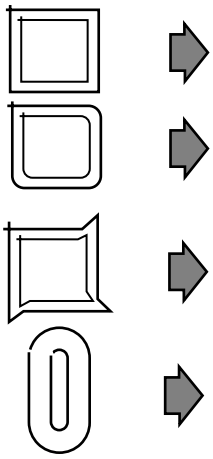

**・標準値は11です。**

# 4-4「環境」:カット条件の設定

*4.* 確認 を押すと、設定値を確認するために
カッタヘッドが正方形を書きます。




**・　ナイフ補正の目安は以下の通りです。**



**設定値は
正しいです。**

**数値を上げて
下さい。**

**数値を下げて
下さい。**

**文字や図形の一部が
切れてない。
数値を上げて下さい。**

**・　数回、設定値を確認するときはカッタヘッドが同じ位置に正方形を書かないように、矢印キーを押して、カッタヘッドの位置を変えてから、確認 を押して下さい。 原点 を押すと、カッタヘッドが原点に戻ります。**

*5.*　正しい設定値になれば、確定 を押します。

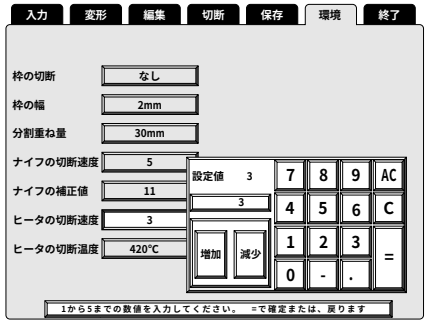
# 4-4「環境」:カット条件の設定

## ■ヒータの切断速度■

**ヒータで切断する速度を設定します。**

*1.*　ヒータの切断速度の入力アイコンを押します。

*2.*　テンキーで1～5までの数値を入力します。
数字を増やすと速度は速くなります。




ポイント

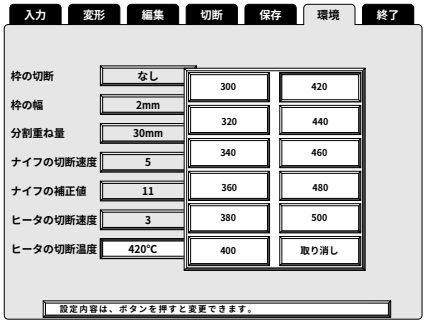
- **ナイフ切断と違って速度を遅くすると材料がとけすぎたり、こげるときがあります。また、速くしすぎると、切れ残りがおこるときがあります。**

## ■ヒータの切断温度■

**ヒータの温度を設定します。**

*1.*　ヒータの切断温度の入力アイコンを押します。

*2.*　温度を選択します。
300～500℃の範囲を20℃間隔で設定できます。




ポイント

- **ヒータの切断温度は、切断速度と関係しています。例えば、切断速度 3 のときの標準切断温度は420℃です。標準切断温度をこえた温度で切断すると、材料がこげて変色したり、再融着がおこります。**

# 4-5「切断」:カットする

**カットを行うときは、「切断」画面にします。**
**この画面では、黒く塗りつぶされた表示になります。図形の結合が出来なかった場合や内外変換で操作された図形では、黒く塗りつぶされなかったり等の表示になる場合があります。**
**台の処理 は「切断」以外の画面に移動すると、初期化されますので、台を切断する場合は、台の処理 を再実行して下さい。**

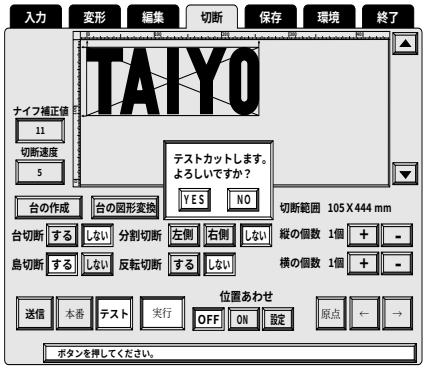
- **素材をカットする前に テスト で試し書きをします。**
- **カットする素材に合わせて、ヒート・カッタヘッド、ナイフ・カッタヘッドを使い分けます。**
- **カット台に素材を密着させます。**
- **実行 ボタンを押す前にスケールでカット台の位置合わせをします。**
- **台文字にするときは、台からカットします。**

## ■切断方法■

**本番切断がテスト書きかを選びます。**
**材料を無駄にしないためにテスト書きをしてから本番切断して下さい。**

*1.* 切断方法の入力アイコンを押して本番か、テストかを選びます。

- **テストのときは、カット台にテスト用紙(ナイフ・カッタヘッドのときは普通紙、ヒート・カッタヘッドのときは感熱紙)を貼り付けて下さい。ナイフカッタヘッドでは、ペンホルダをセットして下さい。**



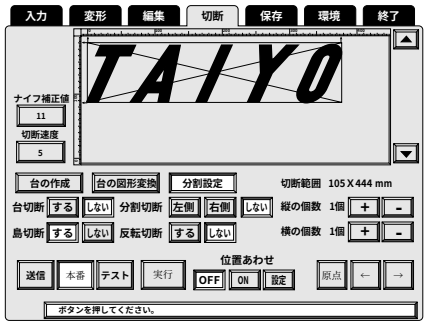
# 4-5「切断」:カットする

ポイント

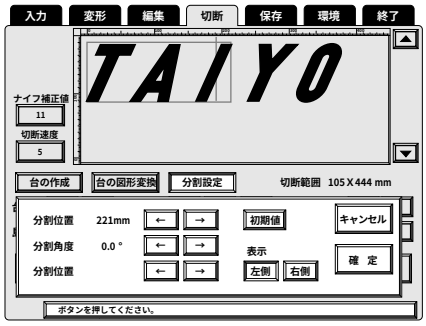
- **分割しての切断を行うときは、あらかじめ 分割設定 で分割位置等を設定しておきます。**
- **分割設定 後は、分割切断の 左側 右側 アイコンで切断方向を切り換えます。**

## ■分割処理■

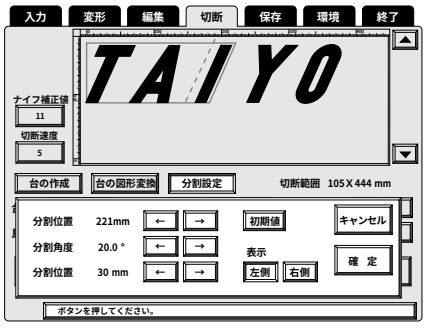
**前開きユニホームに使用する文字列など、文字列を 2 つに分割する設定を行います。**




*1.*　分割設定アイコンを押します。




*2.*　左側 を押します。
左側　右側 は、文字列が分割されるときの範囲を表示します。 左側 で表示されている破線は 右側 と重なっている位置を表しています。




*3.*　分割位置アイコン ← → を押すと分割される位置を調整できます。
分割角度アイコン ← → を押すと、分割角度が傾きます。-45 ～ +45 度。

*4.*　重ね量(左側の文字列と右側の文字列が重なる量)を変更するときは、重ね量の入力アイコン ← → を押し、重ね量を増減します。

*5.*　確定 を押すと設定が確定できます。分割処理を途中でやめるときは、キャンセル を押して下さい。

*6.*　分割での切断方向の切り換えは、分割切断アイコン 左側 右側 しない を押して下さい。

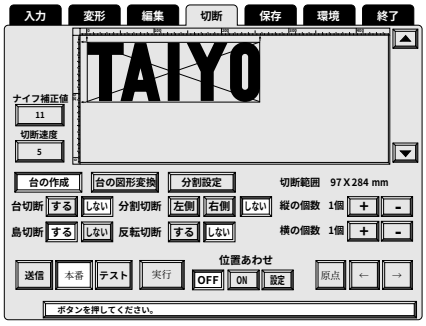
# 4-5「切断」:カットする

## ■台つけ■

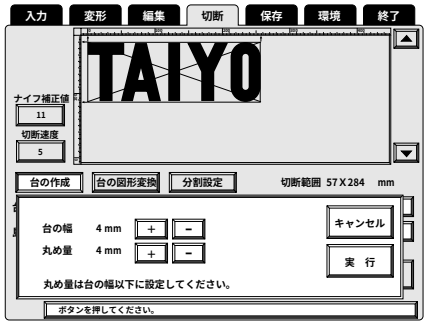
ポイント

- **文字または図形に対して台をつけます。**
- **台の幅は、0 ～ 20mm 丸み量は、0 から台の幅までの寸法で 0.5mm 単位の設定ができます。**
- **漢字書体以前（[38] コンチネーションまで）の文字には、台の幅寸法値以外に旧機種の台「S」「L」も設定できます。（文字の書体によって異なります。）**
- **台つけは、 台の作成 により台の処理を行い、 台の作成 を実行後、台切断の する しない のアイコンの操作で台つけをしないでの切断、しての切断が選択できます。**
  **文字を台つけし、 台の図形変換 を行うと、台つけ文字が図形に変換されますので元の文字形状（中文字）や文字内容の変更はできなくなります。**
- **鋭角な部分は、自動的に角が面取されます。**
- **台つけは、「切断」画面になるごとに「台の作成」が必要です。**

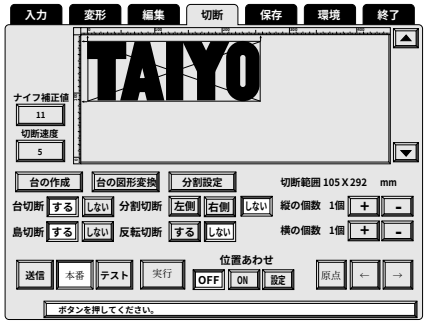
*1.* 台の作成 を押します。




*2.* 台の幅、丸め量を ＋ － アイコンで増減し、実行 を押します。
台つけの処理が開始し、終われば、台を付けた図形を表示します。




*3.* 台切断の する しない アイコンで切断内容を選択し、切断を行います。



# 4-5「切断」:カットする

## ■台文字の種類■

◎台を文字より小さくカットする書体。(台Ｌを選択時)

［10］ボックススタンド　［14］ブロック　［15］ライン　［17］アルゼンチン
［23］ブロック　［24］ライン　［26］アルゼンチン1　［27］アルゼンチン2
［35］ボックス

［10］［14］［15］［17］［23］［24］［26］［27］［35］

◎台（ダイL、ダイS）の2種類がカットできる書体。（台L、Sを選択時）

［28］ゴシック　［29］マルゴシック　［30］スタンダード　［31］サークル
［32］イタリック　［33］スター1　［34］スター2

［28］［29］［30］［31］［32］［33］［34］

※『ダイＬ』は文字高さ100mmに対して、
　オフセット4.5mmです。（小さい文字用）
※『ダイＳ』は文字高さ100mmに対して、
　オフセット2.5mmです。（大きい文字用）

◎台がカットできない書体。
［16］ペアー　［25］ペアー

◎上記以外は全てダイLのみ
カットできる書体。

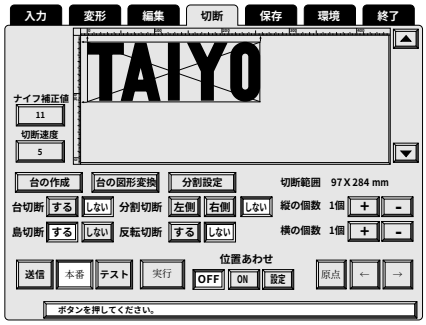
（例）

# 4-5「切断」:カットする

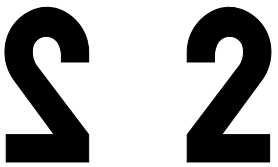
## ■反転切断■

**図柄を反転（裏書き）してカットするかどうかを選びます。転写シートをカットするときは、反転にして下さい。**

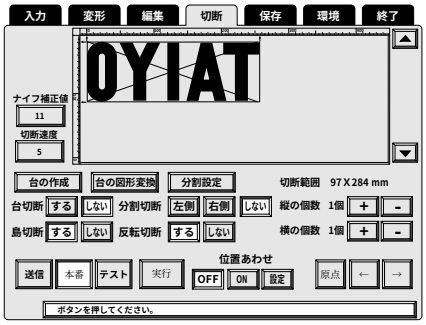
*1.*　反転切断の入力アイコン [する] [しない] を押して選びます。




**■注記■**
- **カットは左右を逆にカットします。**



する　　しない



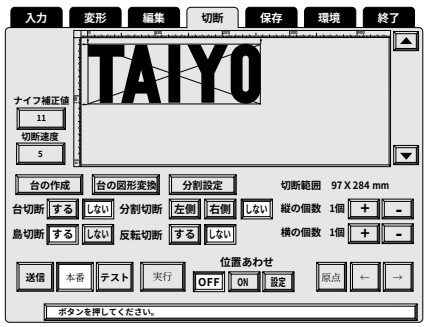

## ■島切断■

**島（下記参照）を切るかどうかを選びます。**

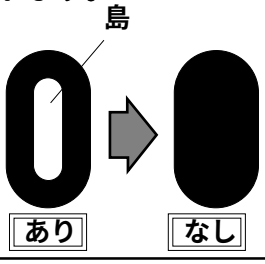
ポイント

- **島は切断方向により判定しますので、島の切断方向と一致する図形は、島として扱われます。**

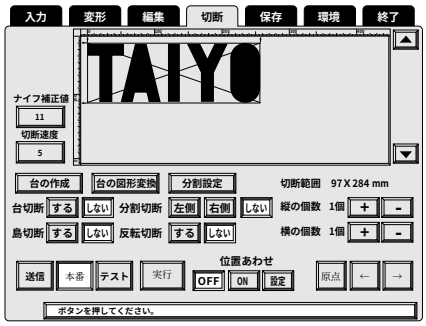
*1.*　島切断のアイコン、[する] か [しない] かを押して選びます。




- **島とは、例えば 0 の中を島と呼び、島のカットを [なし] にすれば下記のように切れます。**




あり　　なし



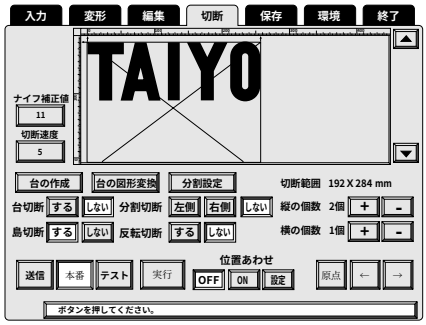
# 4-5「切断」:カットする

## ■多枚数カットするとき■

**切断できる範囲内で、個数を設定できます。**

*1.*　縦の個数および横の個数を ＋ または － アイコンを押して設定します。

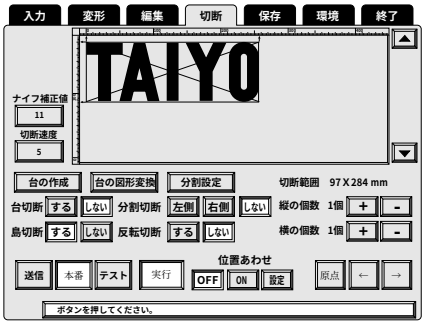
縦は 250mm 以内、横は 450mm 以内で切断できる個数が設定できます。




## ■縦方向の切断位置のセット■

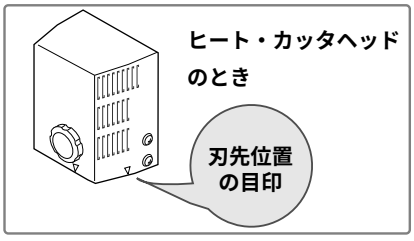
**カット台の縦方向の位置合わせを行います。**

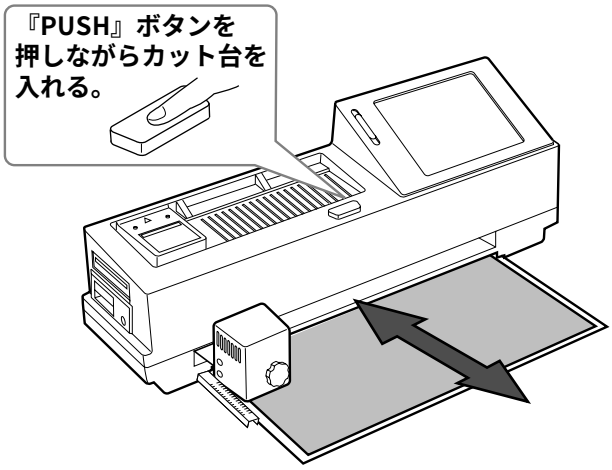
*1.*　本体の「PUSH」ボタンを押しながら、画面に表示されている縦の切断範囲に合わせてスケールでカット台の位置を決めます。




ポイント

- **素材または、テスト用紙が目盛りの範囲に入るようにカット台の位置を決めて下さい。**



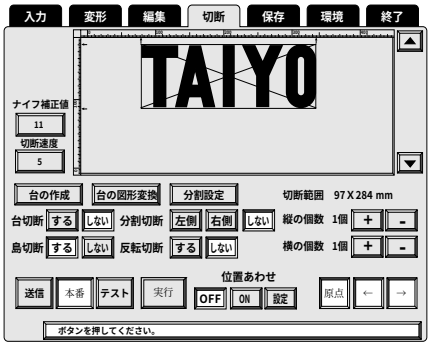



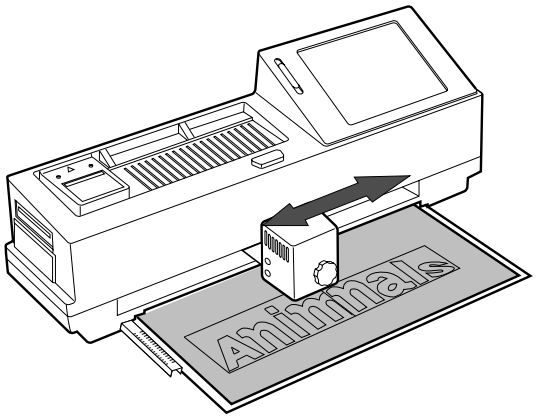
# 4-5「切断」:カットする

## ■横方向の切断位置のセット■

**切断できる範囲内で刃先を横方向に移動できます。**

*1.* ← → を押して刃先をカットしたい位置まで移動します。 原点 を押すと、元の待機位置に戻ります。



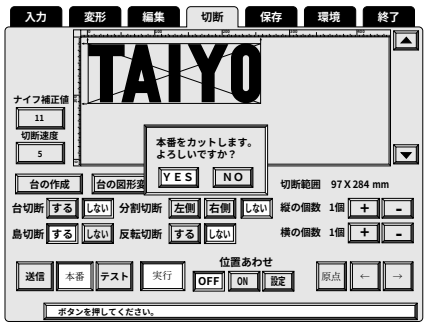




## ■カットの実行■

**カットを実行します。**

*1.* 実行 を押します。

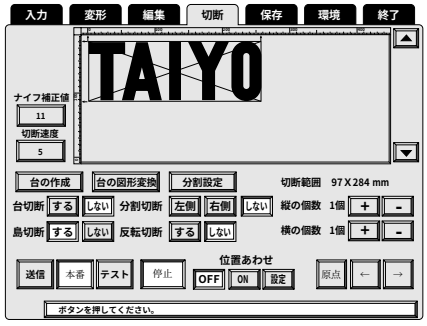
*2.* 「本番カットします。よろしいですか？」または、「テストカットします。よろしいですか？」に対して YES を押します。




ポイント

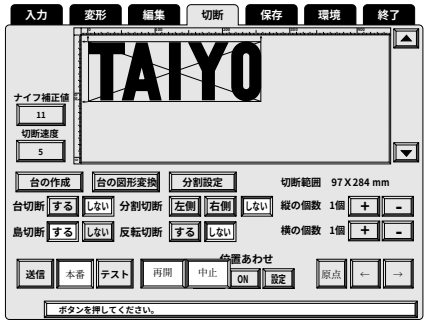
- **ヒートカットのときは画面に刃先温度の表示があります。あらかじめ環境設定した温度に刃先温度が達すると実行が開始されます。**

*3.* 途中でカットを中断したいときは 停止 を押します。その時点でカットしている部分のくぎりがつくと停止します。



# 4-5「切断」カットする

- **ナイフカットの途中では「切断速度」「ナイフ補正値」の変更ができます。ヒートカットの途中では「切断温度」「切断速度」の変更ができます。上記以外の環境を変更したいときは、中止を押して「環境」画面で設定をやり直して下さい。**




*4.* カットを再開するときは 再開 を押すと中断したところからカットがはじまります。

# 4-6「保存」:カットデータの保存

**カットデータをフロッピーや本体記憶装置に保存したり、保存したデータを読み出すときは、「保存」画面にします。**

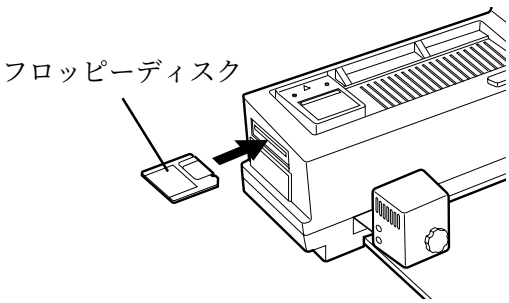
## ■カットデータの書き込み■

**・　カットデータの書き込みができる最大個数は、以下のとおりです。**

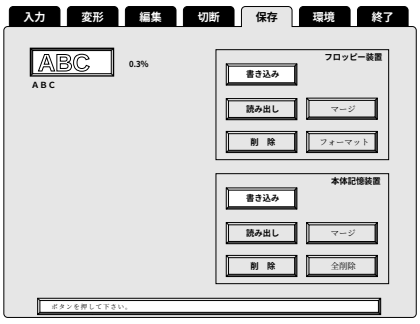
| フロッピーディスク | 本体記憶装置 |
|---|---|
| 32 個 | 合計　100 個 |

**・　フロッピーディスクは、3.5 インチの 2HD タイプで DOS/Ｖ用［DOS18］のフォーマット済のものを使用して下さい。**
**・　フロッピーディスクへの保存は、データの大きさにより、書き込み数は減少する場合があります。**

*1.*　カットデータをフロッピーディスクに保存するときは、本体にフロッピーディスクを入れます。

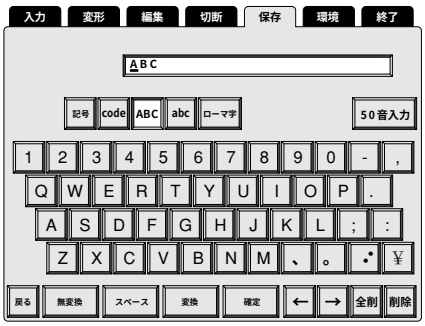



*2.*　フロッピー装置または本体記憶装置の 書き込み を押します。



# 4-6「保存」:カットデータの保存

*3.*　カットデータの名前を入力します。



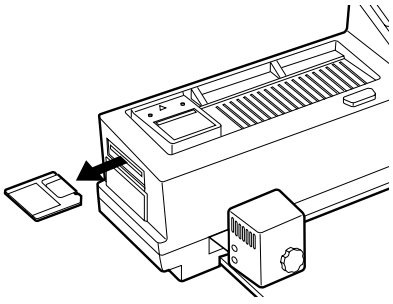

ポイント

- **文字入力のとき、名前は入力した文字が表示されます。この文字は、変更できます。**
- **文字の入力方法は『4-1「入力」：文字の入力』の章を参照して下さい。**

*4.*　確定 を押します。

*5.*　「この名前で書き込みます。よろしいですか？」に対して YES を押すとカットデータが書き込まれます。
NO を押すと、書き込まれません。

*6.*　カットデータをフロッピーディスクに保存したときは、本体からフロッピーディスクを取り出して下さい。



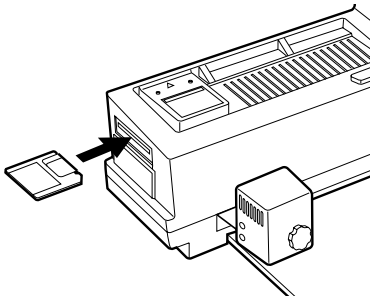
**⚠注意**

- **本体記憶装置に保存した場合には、万一本体記憶装置が故障した場合、保存された図形は読み込むことができなくなる場合がありますので、フロッピーディスクにも保存して下さい。**

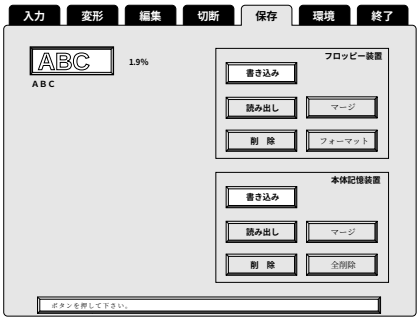
# 4-6「保存」:カットデータの保存

## ■カットデータの読み出し■

*1.*　フロッピーディスクに保存したカットデータを読み出すときは、本体にフロッピーディスクを入れます。



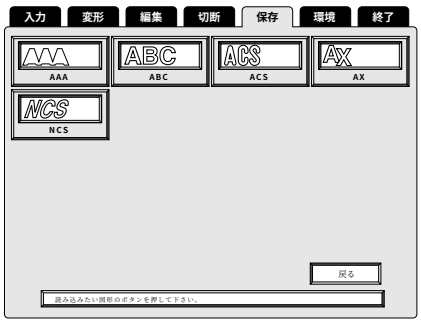
*2.*　フロッピー装置または、本体記憶装置の 読み出し を押します。




*3.*　読み出すカットデータを選びます。

ポイント

- **次ページ　前ページ を押すと、ページが進んだり、戻ったりします。**
- **戻る を押すと、前の画面に戻ります。**
- **別のフロッピーディスクのカットデータを読み出したいときは、戻る を押して、前の画面に戻ってからフロッピーディスクを換えて下さい。**




*4.*　「切断」画面になります。

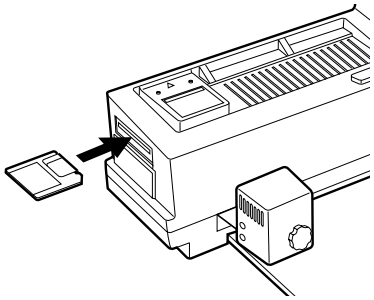
ポイント

- **フロッピーディスクから読み出したカットデータが「切断」画面になると、本体からフロッピーディスクを抜き取ってもかまいません。**

# 4-6「保存」:カットデータの保存

## ■保存したカットデータの削除■

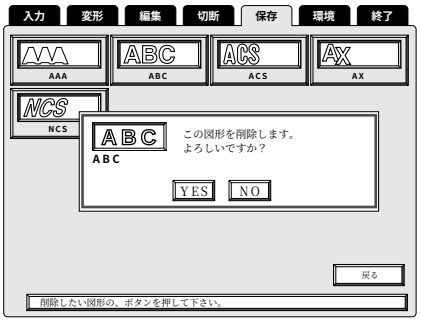
*1.*　フロッピーディスクに保存したカットデータを削除するときは、本体にフロッピーディスクを入れます。



*2.*　フロッピー装置または、本体記憶装置の［削除］を押します。

*3.*　削除するカットデータを選びます。

*4.*　「この図形をを削除します。よろしいですか？」に対して［YES］を押すと削除されます。
［NO］を押すと削除されません。




ポイント

- **削除したいカットデータが数個あるときは続けて選び、削除して下さい。**
- **すべての内容を削除するには、フロッピーディスクの場合には、［フォーマット］を、本体記憶装置の場合には、［全削除］を押します。これらを実行すると、全ての図形が削除されもとには戻せませんので注意が必要です。**

*5.*　［戻る］を押します。

# 4-6「保存」:カットデータの合成

## ■カットデータのマージ■　　編集オプション機能

**・現在のカットデータに、保存してあるカットデータを合成します。**
**・合成できるデータは、現在のカットデータの容量が多い場合には合成できません。**
**容量表示の約30%以内を目安にします。また、保存データの容量が大きい場合にも合成できません。**
**・カットデータの合成により、文字の変形ができなくなります。**
**・同じ図形を合成する場合は、現在のカットデータを図形移動で位置をずらしてから行います。**
**同じ位置で合成を行うと、図形の選択やカットの際の障害が出る場合があります。**
**・マージの実行により、変形画面の縦横倍率は100%に変更されます。**

*1.*　合成する元のデータを入力または保存から読み込みます。

*2.*　保存 アイコンを押し、マージ アイコンを押します。合成する図形を押します。編集画面になります。

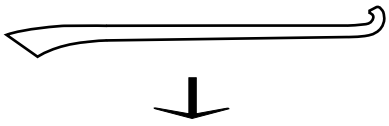
*3.*　合成位置を移動するために、図形移動 で移動します。移動方法は、別項の「図形移動」を参照して下さい。

*4.*　移動位置等が定まれば、切断 アイコンを押し、合成処理をしますと、重なり部分が消去された図形になります。

**合成例**

**合成する元データを入力します**

**合成するデータを保存の「マージ」で読込みます。**



**合成位置を移動する**

**編集画面に元データと読込みデータが表示します。**

# 5. 応用操作　2

5-1 パソコンを接続するときの準備（Windows XP インストールの設定）....54
5-2 パソコンを接続するときの準備（Windows XP 印刷設定の方法）.....55
5-3 パソコンを接続するときの準備（Windows 2000 インストールの設定）....56
5-4 パソコンを接続するときの準備（Windows 2000 印刷設定の方法）.....56
5-5 パソコンを接続するときの準備（Windows 98/me プリント入力の設定）....59
5-7 「シート位置決め機能」カット方法 .....64

# 5-1 パソコンを接続するときの準備（ Windows XP インストールの設定 ）

「プリント入力」を用いてパソコンで作成した画像(文字等)をカットマンAS02に取り込む為には、パソコン側の設定を行わないと正常に動作しません。パソコンの設定は下記の手順で設定をします。

## *手順1.*

カットマンAS02とお客様で準備されているパソコンを接続するためのケーブルとCD-ROMを付属品より準備してください。

**下記の使用に見合うケーブルを使用します。**

USB 送信ケーブル：セット内容の付属ケーブル 20 番

## *手順2.*

カットマンAS02とパソコンの電源を切ってから、両者を上記のケーブルで接続します。パソコン側は、後部のプリンタ接続コネクターにコードの一端を接続し、カットマンAS02側は、USBコネクタに接続します。(取説P8参照)

## *手順3.*

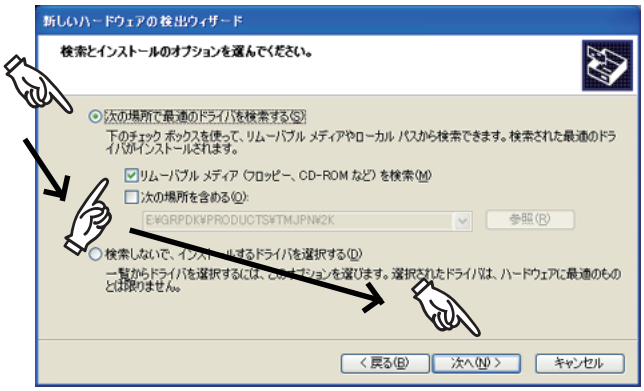
カットマンAS02とパソコンの電源を入れます。付属のCD-ROMを入れWindowsを起動させます。

## *手順4.*

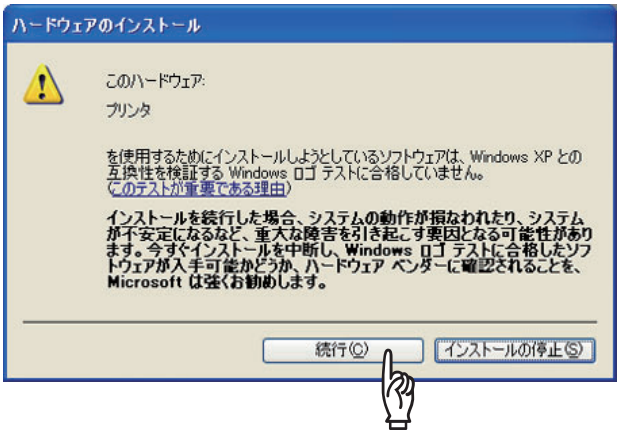
「一覧または特定の場所からインストールする」にチェックし「次へ」をクリックします。

## *手順5.*

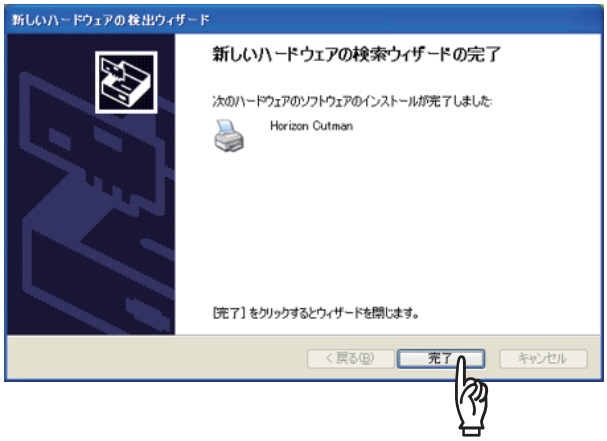
「次の場所で最適のドライバを検索する」にチェック「リムバブルメディア(フロッピー、CD-ROMなど)を検索」を選択し、「次へ」をクリックします。




## *手順6.* 「続行」にクリックします。




## *手順7.* 「完了」にクリックすれば完了です。



# 5-2 パソコンを接続するときの準備（Windows XP 印刷設定の方法）

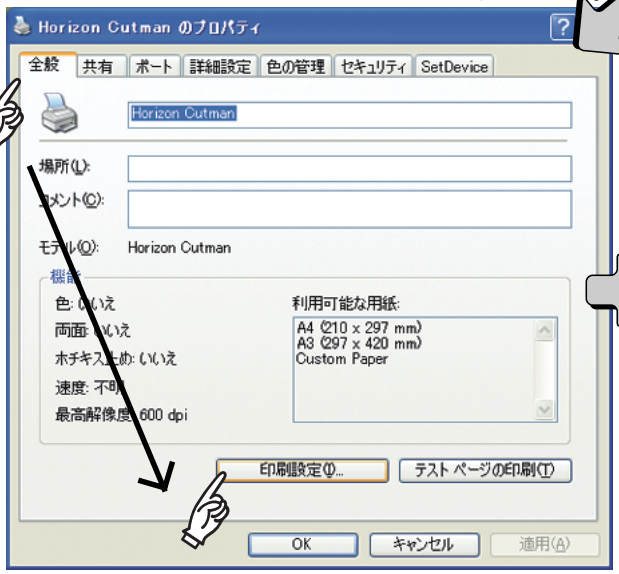
## ■印刷設定の仕方■

### *手順1.*

スタートボタンからプリンタとFAXを選びます。

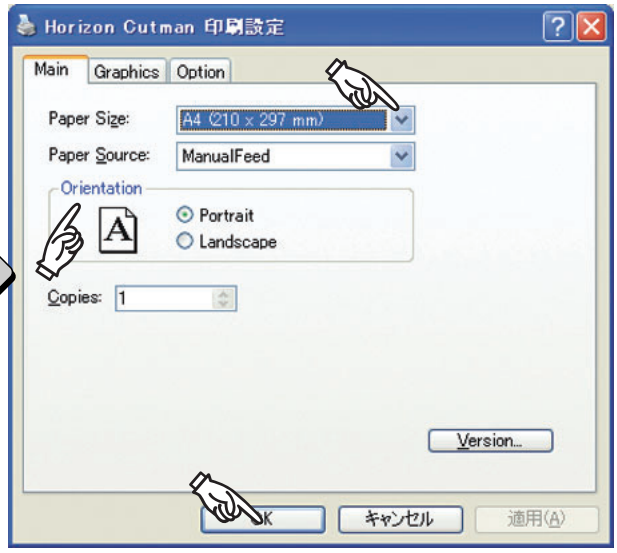
### *手順2.*

次にプロパティを選びます。



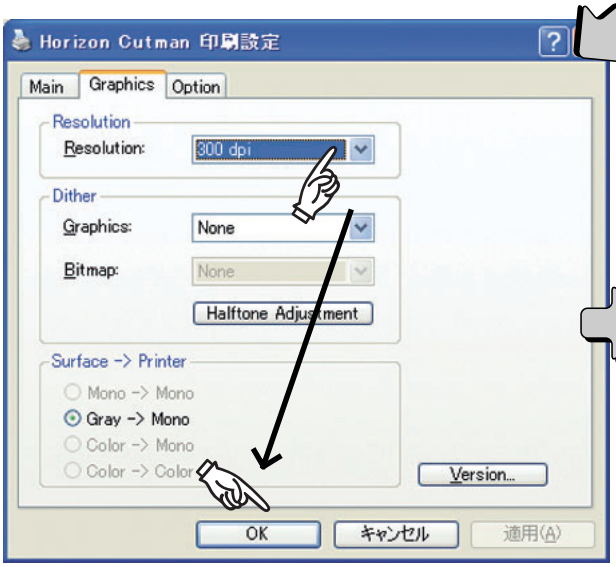

### *手順3.*

全般から印刷設定を選びます。




### *手順4.*

Mainメニューから**A4又はA3**の用紙設定を選びます。




### *手順5.*

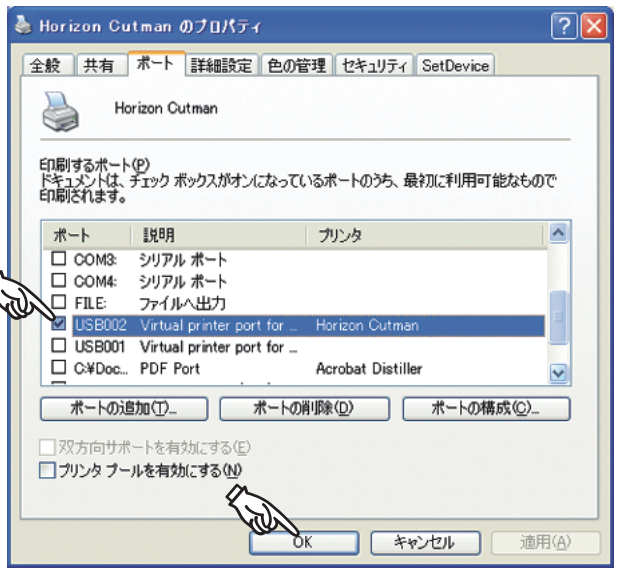
Graphicsの解像度を300dpiに設定します。他の設定ボタンは通常は使用しない。

### *手順6.*

手順2.で用紙を横Landscapeを選択していればLandscape Rotateメニューで90度と270度の回転が選択できます。

### *手順7.*

　ポートメニューでは、USBポートが複数あるパソコンではUSBポート番号の選択が必要となる場合があります。OKを選択し設定は完了です。




## 5-3 パソコンを接続するときの準備（ Windows 2000 インストールの設定 ）

「プリント入力」を用いてパソコンで作成した画像(文字等)をカットマンAS02に取り込む為には、パソコン側の設定を行わないと正常に動作しません。パソコンの設定は下記の手順で設定をします。

### *手順1.*

　カットマンAS02とお客様で準備されているパソコンを接続するためのケーブルとCD-ROMを付属品より準備してください。

**下記の使用に見合うケーブルを使用します。**

　USB 通信ケーブル：セット内容の付属ケーブル 20 番

### *手順2.*

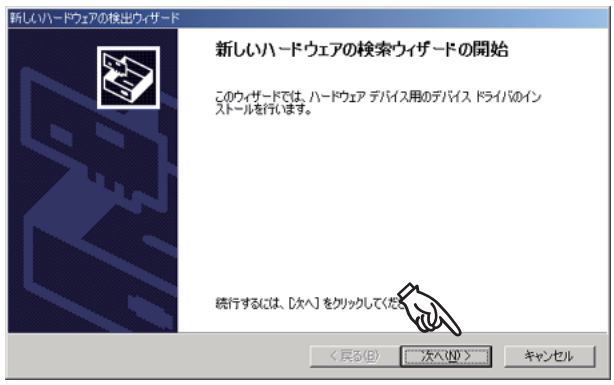
　カットマンAS02とパソコンの電源を切ってから、両者を上記のケーブルで接続します。パソコン側は、後部のプリンタ接続コネクターにコードの一端を接続し、カットマンAS02側は、USBコネクタに接続します。(取説P8参照)

### *手順3.*

　カットマンAS02とパソコンの電源を入れ、付属のCD-ROMを入れWindowsを起動させます。

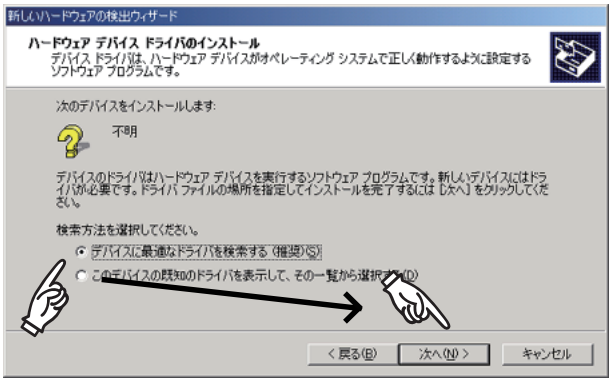
### *手順4.*

「次へ」にクリックします。



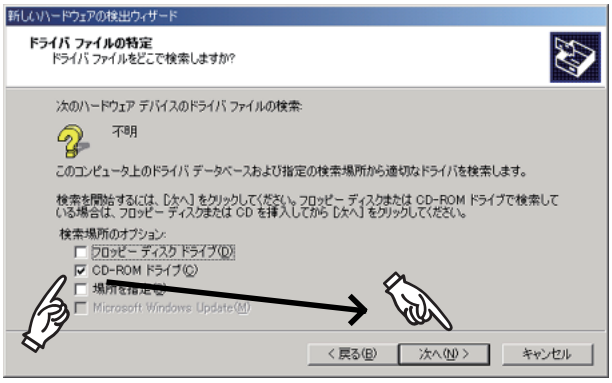
***手順5．***

「ディバイスに最適なドライバを検索する」を選択し、「次へ」をクリックします。



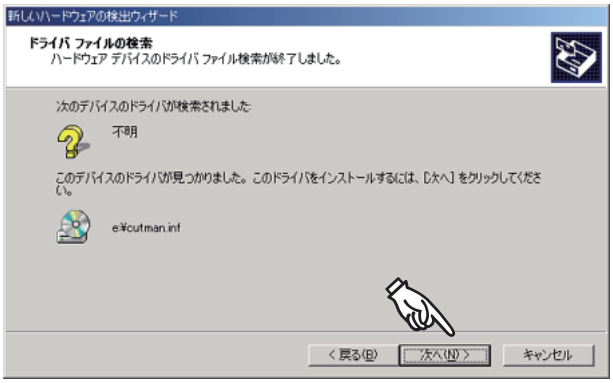

***手順6．***

「CD-ROM ドライブ」にチェックします。




***手順7．***

「次へ」にクリックします。

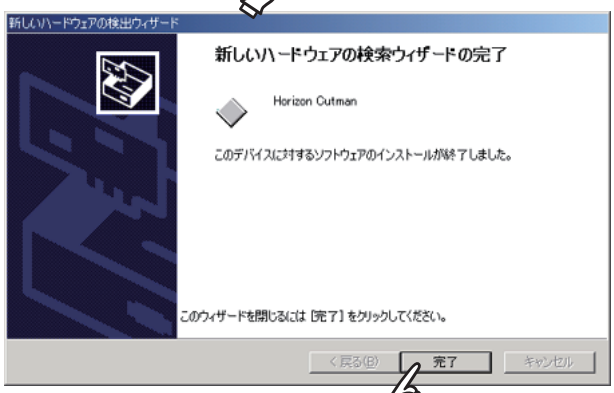



***手順8．***

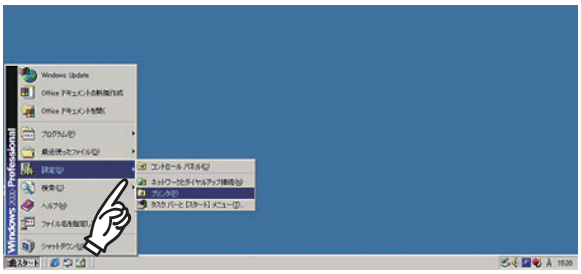
「はい」にチェックします。

***手順9．***

「完了」にクリックすれば完了です。

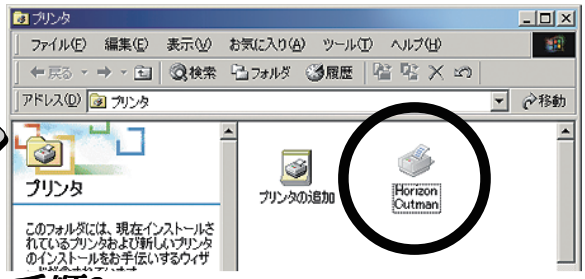


# 5-4 パソコンを接続するときの準備（Windows 2000 印刷設定の方法）



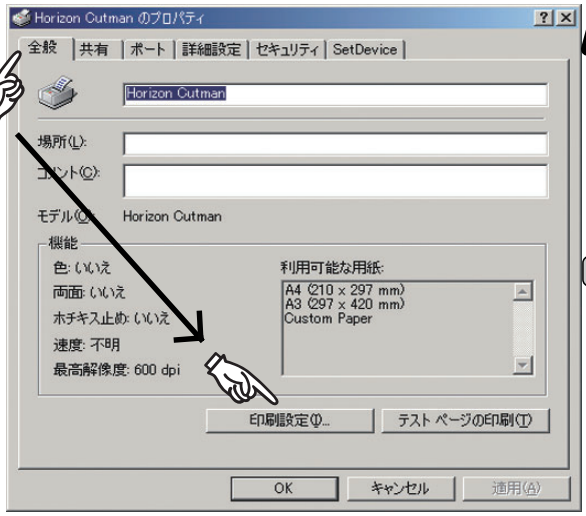
## 手順1.

スタートボタンの設定からプリンタを選びます。



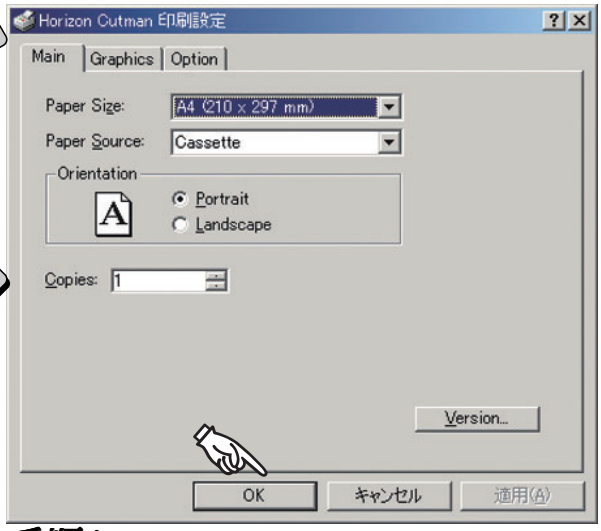

## 手順2.

Horizon Cutmanよりプロパティを選びます。



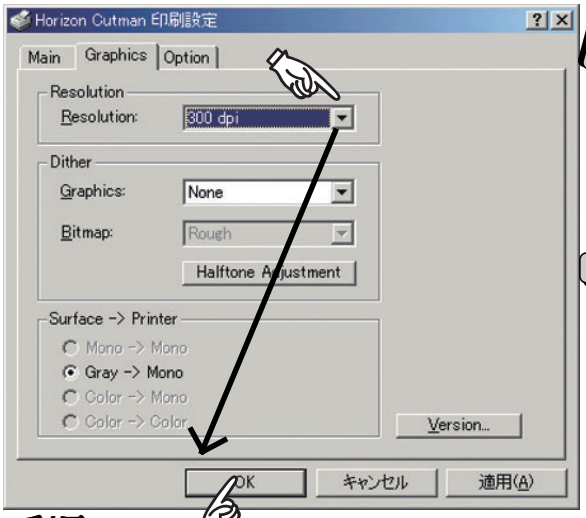

## 手順3.

全般から印刷設定を選びます。



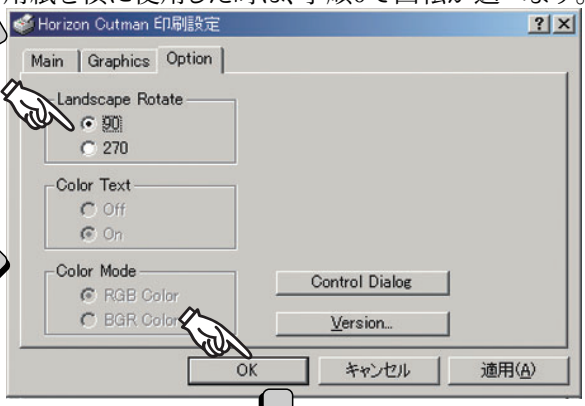

## 手順4.

Mainメニューから用紙設定のA4又はA3を選びます。用紙を横に使用した時は、手順6で回転が選べます。



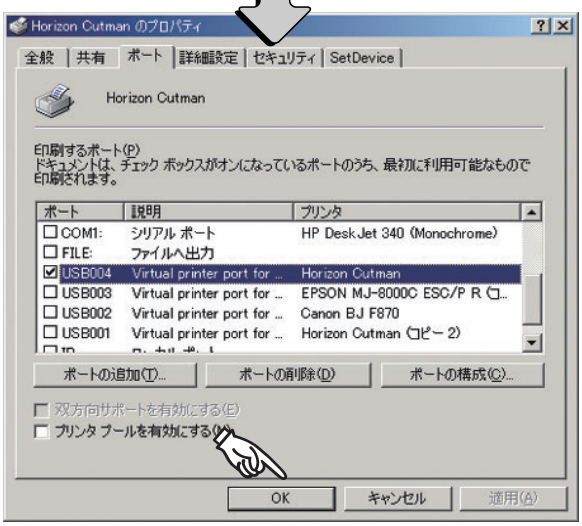

## 手順5.

300dpiの解像度を選択します。




## 手順6.

手順4.で用紙を横Landscapeの場合Landscape Rotateで90度と270度の回転が選択できます。




## 手順7.

ポートメニューでは、USBポートが複数あるパソコンではUSBポート番号の選択が必要となる場合があります。OKを選択し設定は完了です。

# 5-5 パソコンを接続するときの準備（Windows 98/me）
## プリント入力の設定

「プリント入力」を用いてパソコンで作成した画像(文字等)をカットマンAS02に取り込む為には、パソコン側の設定を行わないと正常に動作しません。パソコンの設定は下記の手順で設定をします。

***手順1.*** カットマンAS02専とお客様で準備されているパソコンを接続するケーブルを付属品より準備してください。

RS232C 通信ケーブル：セット内容の付属ケーブル 21 番

***手順2.*** カットマンAS02、パソコンの電源を切ってから、両者を上記のケーブルで接続します。パソコン側は、後部のプリンタ接続コネクターにコードの一端を接続し、カットマン AS02には、RS232Cコネクタ(取説P8参照)に接続します。

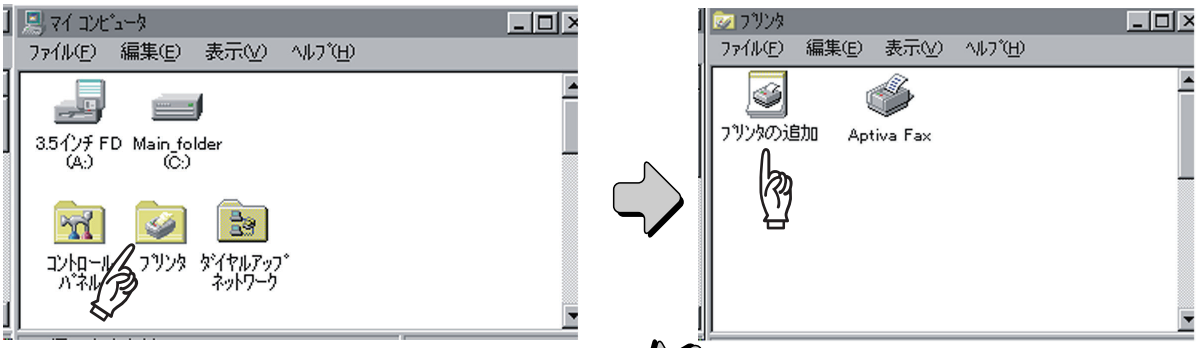
***手順3.*** 先にカットマンAS02、次ぎにパソコンの電源を入れ、Windowsを起動させます。起動後、「マイコンピュータ」をクリックし、「プリンタ」をクリックします。「プリンタの追加」をダブルクリックします。

**注：下記の印刷の表示アイコンや数はパソコンにより異なります。**

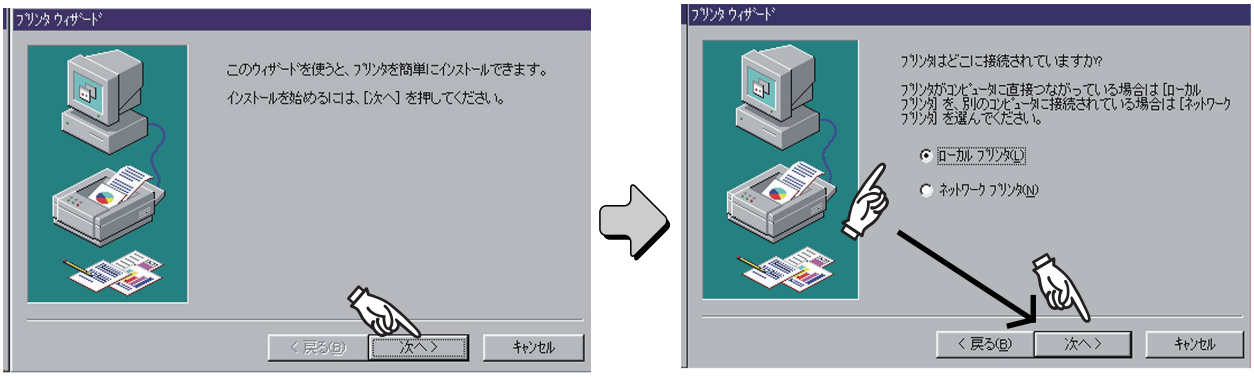
***手順4.*** 「次へ」「ローカルプリンタ」にチェックし「次へ」をクリックします。

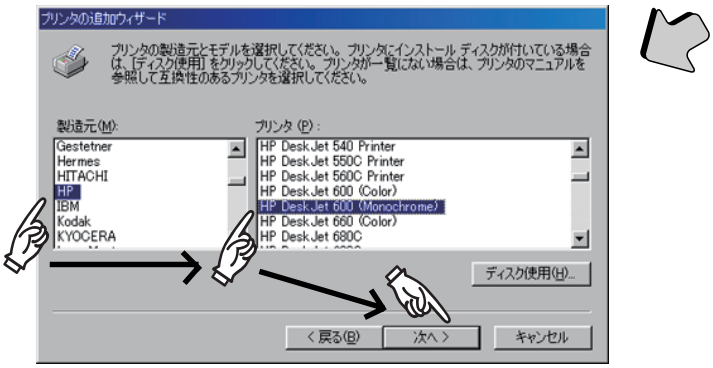
***手順5.***

プリンタの製造元「HP」の名前をクリックしプリンタを「HPDesk Jet 600 (Monochrome)」をクリックし、「次へ」をクリックします。




上記のアイコンが表示しないで、文字のみが出ている場合には、「表示」をクリックして大きいアイコンをクリックします。

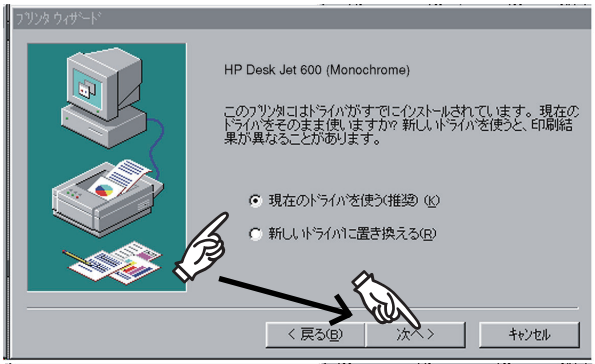


# 5-5 パソコンを接続するときの準備（Windows 98/me）
## プリント入力の設定

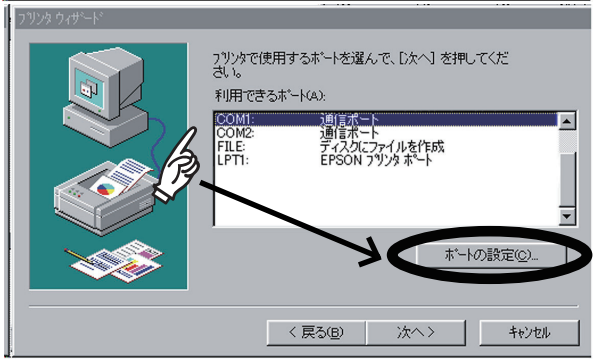
### *手順6.*

「現在のドライバーを使う」をチェックし、「次へ」をクリックします。




### *手順7.*

プリンタで使用できるポートを「COM1：通信ポート」をクリックし、「ポートの設定」をクリックします。



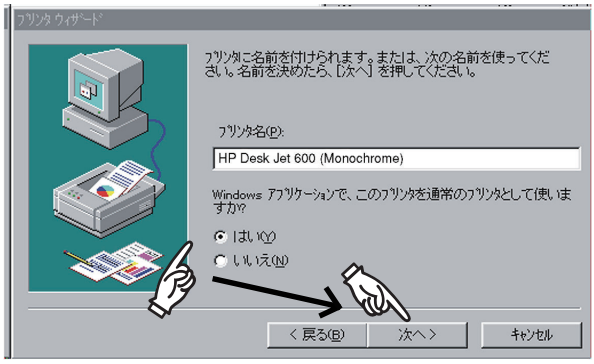

### *手順8.*

ポートの設定を入力選択します。

ビット/秒(B)　→ [38400]
データビット(D)　→ [8]
パリティ(P)　→ [偶数]
ストップビット(S)　→ [1]
フロー制御(F)　→ [なし]を選択してから、OKをクリックします。手順7.の画面に戻りますので、「次へ」をクリックします。

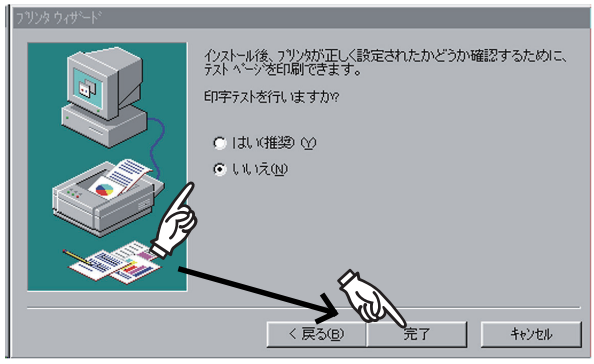
### *手順9.*

通常のプリンタとして使用するの項目の「はい」にチェックをし、必要であればプリンタ名を変更してから、「次へ」をクリックします。




### *手順10.*

印字テストを行いますか?の項目を「いいえ」にチェックをし、「完了」をクリックします。



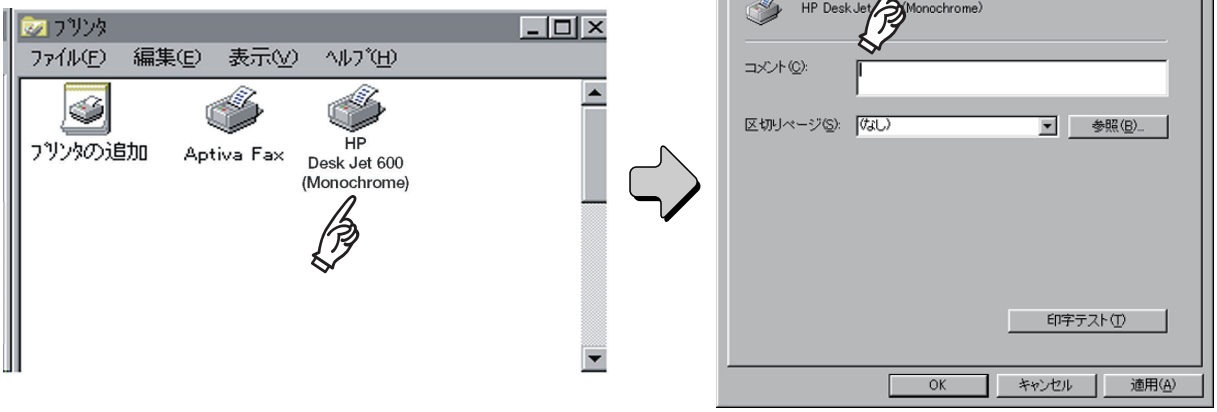
# 5-5 パソコンを接続するときの準備（Windows 98/me）
プリント入力の設定

## 手順10.

プリンタのウインドウに新しく「HP Desk Jet 600 (Monochrome)」のアイコンができたのを確認してください。手順8で名前を変更された場合には、変更された名前で表示されます。

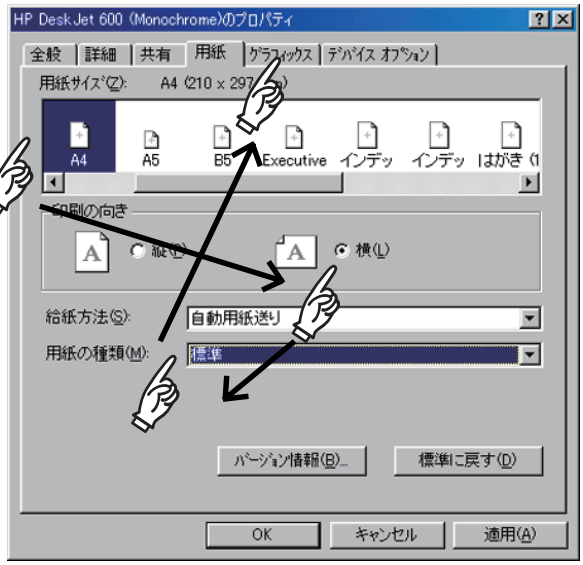
## 手順11.

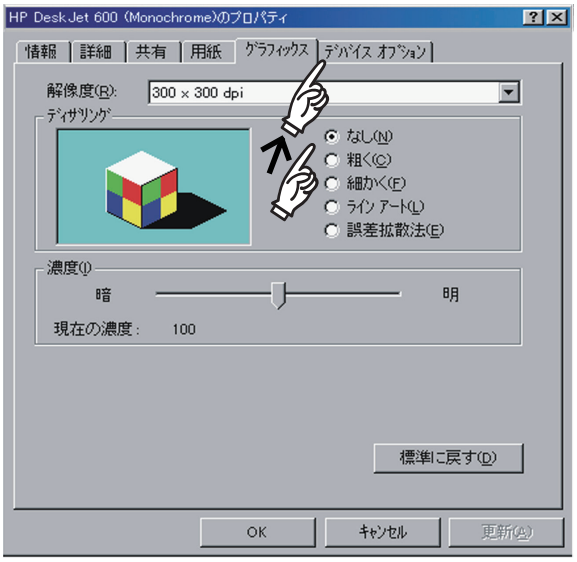
新しくできたアイコンを右ボタンでクリックし、「プロパティ(R)」をクリックします。上部の「用紙」タブをクリックします。



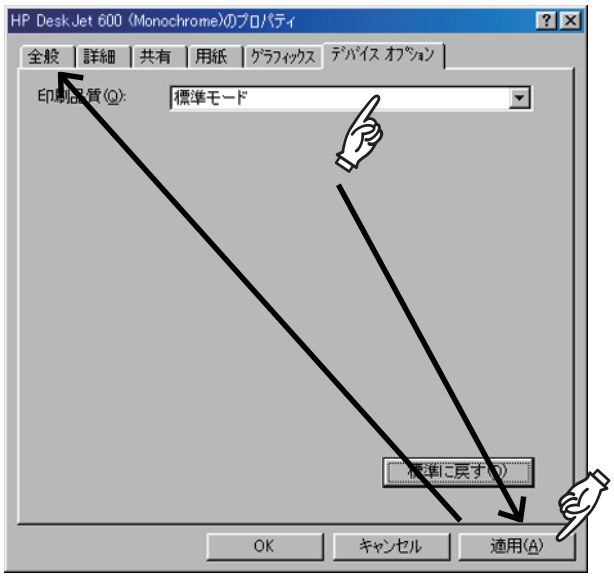

## 手順12.

用紙サイズを**「A4」**、印刷の向きを「横」、給紙方法を「自動用紙送り」に設定します。そのまま、上部タブの「グラフィックス」をクリックし、解像度を「300×300dpi」、ディザリングを「なし」に設定します。



# 5-5 パソコンを接続するときの準備（Windows 98/me）
プリント入力の設定

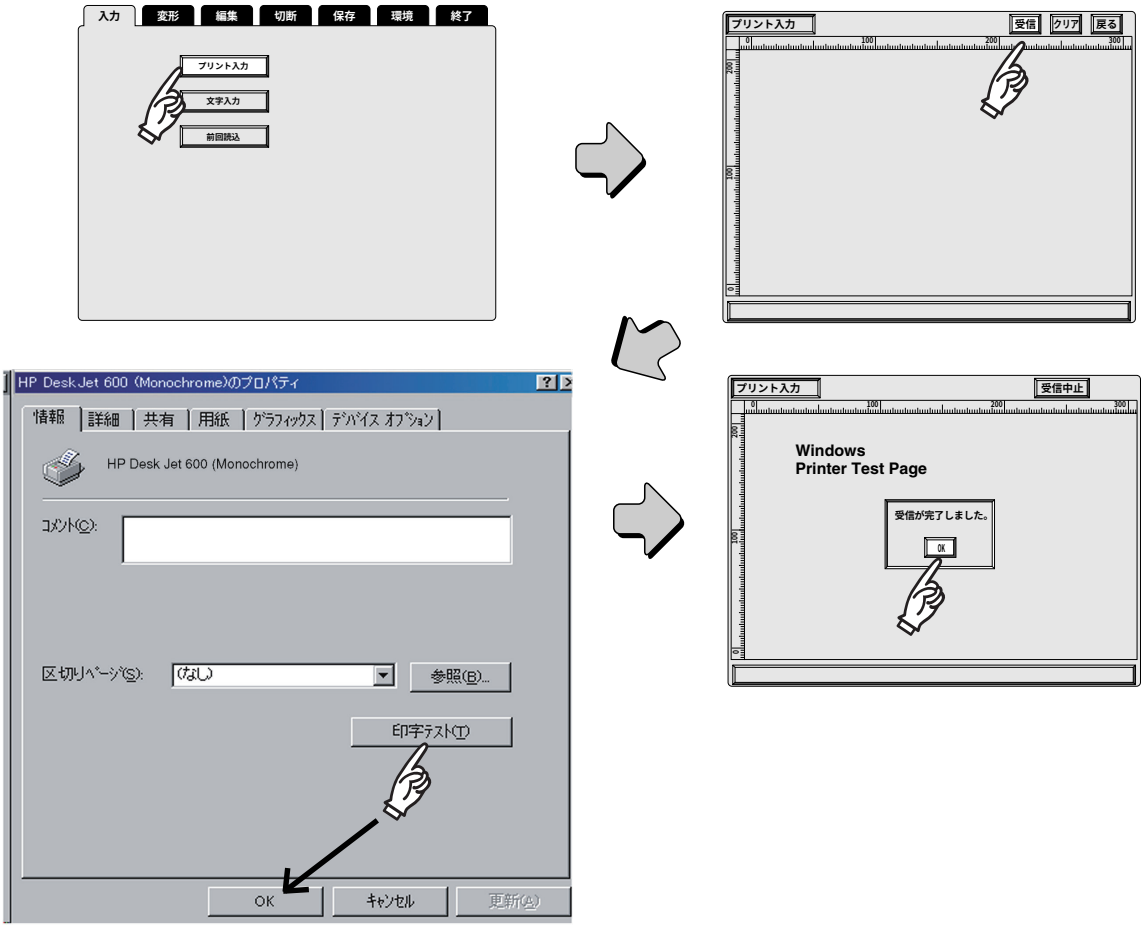



## *手順13.*

上部タブの「デバイス オプション」をクリックし、印刷品質を「標準モード」にし、「更新」をクリックします。

## *手順14.*

カットマンAS02の「プリント入力」アイコンを押し、「受信」アイコンを押して受信状態にします。パソコンは上部タブの「情報」をクリックし、「印字テスト(T)」アイコンをクリックします。カットマンAS02の画面にテスト印字の絵柄が表示します。表示しない場合には、以前の設定項目が正しく設定できているか、または、接続ケーブルが正しく接続されているかをご確認ください。



# 5-5 パソコンを接続するときの準備（ Windows 98/me プリント入力の設定 ）

## *手順15．*

カットマンAS02に印刷テストの画面が表示できましたら、正しく動作していますので、「OK]アイコンをクリックして、プリンタのプロパティを閉じます。続いて、マイコンピュータ窓の右上「×」印をクリックし、マイコンピュータも閉じます。

後は、パソコン側のソフト(お客様準備品)で絵柄を作成し、プリントアイコンもしくは、ファイルの印刷を実行していただければ、パソコンの絵柄をカットマンAS02に取り込むことができます。
カットマンAS02の操作としては、その後、「OK] を押して、「戻る」アイコンを押し、プリント入力を終えるかの問いかけがありますので、「YES」アイコンを押すと、戻る処理が開始され、正常に処理が終われば「変形」画面が表示します。

**参考：パソコン側のソフトがまだ準備されていない場合には、Windows 付属の「ペイント」ソフトでも出力の確認はできます。「ペイント」ソフトは、「スタート」アイコンをクリックし、「プログラム」内の「アクセサリ」にあります。ただし、印刷密度が荒い為に変形画面では階段状のガタツキが発生します。**

**注：プリント入力では次の制約があります。**
**1．入力される図形数に制限があります。入力図形数を超える絵柄の場合には、エラー表示がでます。エラー表示がでるようでしたら、パソコン側の絵柄の図形数（黒で連続した図形が1図形）を減らす様にします。**

**2．入力範囲は、A4版（縦210×横297mm）までですが、パソコンから出力されます範囲は、207×271mmですので印刷出力の際には、プレビュー画面等で位置の確認をしてください。なお、プリント入力画面で必要な絵柄が画面内に表示できておれば、変形画面では自動で原点に吸い寄せますので、パソコン側での位置の移動等の必要はありません。**

**3．パソコンで使用する色は白地に黒が最適です。他の色では、カットマンAS02で表示できない場合があります。**

# 5-6「シート位置決め機能」カット方法

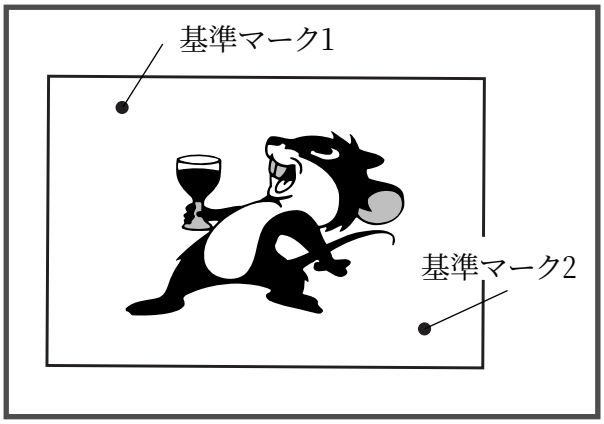
## ■操作方法■

**絵柄や文字の輪郭をカットするすることができます。**

*1.* パソコンを使用し、切り取りたい図形や文字を用意します。**図形の大きさはWindows98/me:A4サイズ以内Windows2000/XP:A3サイズ以内として下さい。**

**⚠注意**

**・カラー印刷を切り取る場合は、カラー用と白黒データーの2種類を作成しなければいけません。**




*2.* パソコン側のソフト(お客様準備品)で絵柄を作成し、基準マークを書き込みます。

ポイント

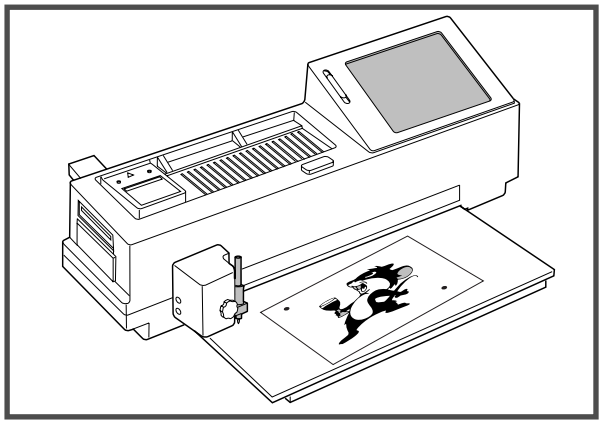
**・　基準マークの大きさは最小直径2㎜、最大直径5㎜の黒ベタ円●を2個作成して下さい。基準マークの位置は、切断したい絵柄や文字の対角線を基準に●円を作成して下さい。もし基準マークを認識しなければ、基準マークを少し外側に作成し直して下さい。**

*3.* 転写紙等カラーの絵柄や文字をカットする場合、2.の基準マーク付きの図形データーを作成した物を印刷します。

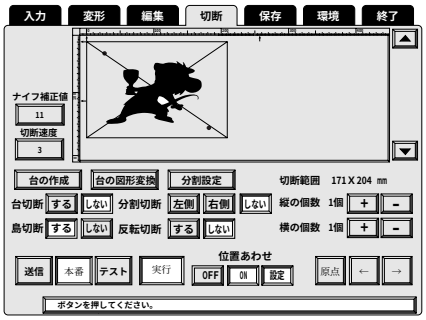
*4.* 2.の基準マーク付きの図形をモノクロを2値化し、カットマンAS02に送信します。

# 5-6「シート位置決め機能」カット方法

**5.** カットマンのカット台に印刷済みの3.のシートを貼付けます。



**6.** 位置合わせボタンの［ON］を押し、［設定］を押します。

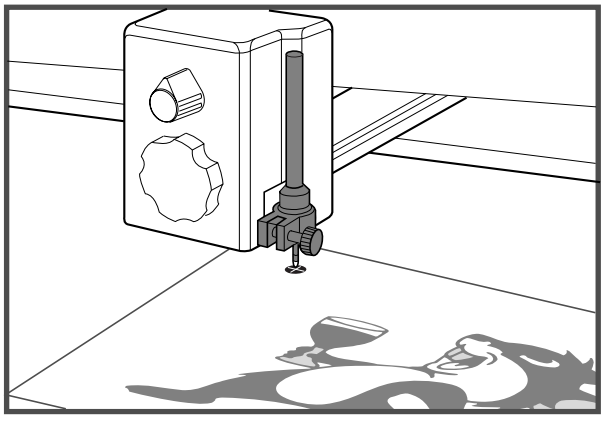



**7.** 基準マークの基準位置の入力。カットマンの移動ボタン［P1］ボタンを押し、［↑］［↓］［→］［←］で基準マーク１の●の中央部にペン先が来るようにヘッドを移動し、［登録］を押します。

ポイント

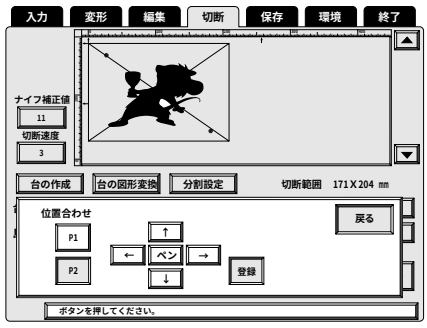
- **矢印ボタンの中央にある　ペン　ボタンを押すとペン先が用紙を押さえますので、●円の中央にペン先がきているか目視し、基準マークの位置を合わせ、ナイフホルダに取り替えます。**

＊黒丸の+は印刷されていません。



**9.** さらに、［P2］ボタンを押し、カットマンの移動ボタン［↑］［↓］［→］［←］で基準マーク２の●の中央部にペン先が来るようにヘッドを移動し、［登録］を押します。

**10.** カットを実行します。カットシートの絵柄に重なるように切り取って行きます。位置合わせを［ON］にし［設定］していれば、入力した基準位置は、切断画面から変更しない限り、有効です。



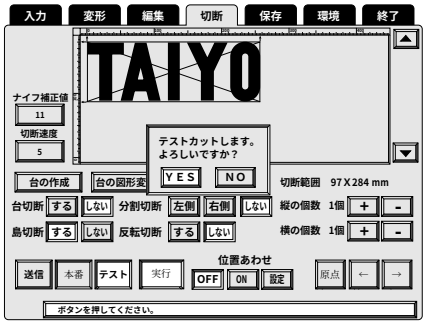
# 6. こんなつかい方

6-1　素材をムダにしないために　その１ ..... 68
6-2　素材をムダにしないために　その２ ..... 68

# 6-1　素材をムダにしないために　その１

**テスト書きで確認してから、カットすると素材を無駄にしません。（詳細 p.39 参照）**

*1.* 「切断」画面で、 テスト アイコンを押します。




**・　ナイフ・カッタヘッドを使うときは、ペンホルダを使ってテスト書きをして下さい。**
**・　ヒート・カッタヘッドを使うときはテスト用紙（感熱紙）を使って下さい。**

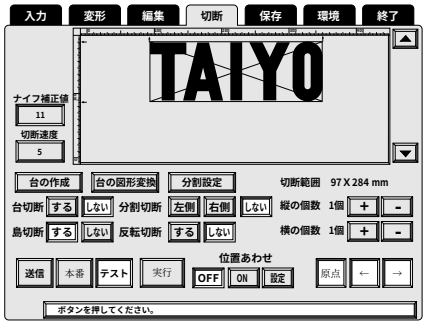
*2.* 実行 アイコンを押します。

# 6-2　素材をムダにしないために　その２

**素材を無駄にしないために、カットの位置合わせができます。（詳細 p.44 ～ 45 参照）**

## ■横方向の位置合わせ■

*1.* 「切断」画面で、 ← → を押して刃先を移動します。
原点 を押すと元の待機位置に戻ります。




## ■縦方向の位置合わせ■

（p.44 参照）

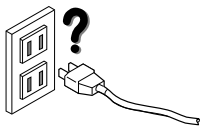
# 7. 保守と点検


7-1　故障と思われる前に ..... 70
7-2　ナイフ刃先の交換 ..... 73
7-3　ヒート刃先の交換 ..... 75
7-4　ペン替え芯交換 ..... 76
7-5　ヒート刃先の清掃 ..... 76
7-6　仕様 ..... 77

# 7-1　故障と思われる前に

## ●原稿を読み取ったときに停電になった？

　読み取った図柄は消えますので、もう一度読み取って下さい。また、カット条件の設定も消えます。



## ●インジケータが 5 分以上停止している？

　インジケータが 5 分以上停止しているときは、内部の処理が停止しています。電源スイッチを入れ直して、もう一度最初からやり直して下さい。

## ●図柄の一部が消えるとき

　原稿の濃度のコントラスト調整が悪いときに起こります。

## ●ところどころカットしない箇所がある。

原稿

　原稿が薄いとカットしないことがあります。スキャナの『コントラスト』ツマミを高い側に設定して再度読取りをして下さい。

ポイント

**あまり高く設定すると、カットしなくてもよい部分までもカットします。**

## ●ところどころカットされる箇所がある。

　原稿の印刷が濃いとカットすることがあります。『コントラスト』を低くめに設定して下い。

ポイント

**あまり低く設定をすると、カットする部分もカットしないことがあります。**

# 7-1　故障と思われる前に

## ●素材ののり部分がカットできない。

　のりは、布地よりカットしにくい材料です。速いスピードでカットしたときや、刃先の温度を低くしたときにもおこりますので、カット条件を変えて切断して下さい。

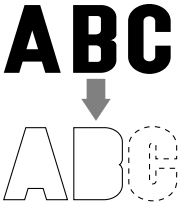
## ●拡大カットするとき形状が階段状になる。

　スキャナ等で読み取った図柄は点の集合で記憶しています。これを拡大しますと点と点との段差がより大きくなるために起こります。
　原稿を100%に近い大きさになるように複写機等で拡大してから読み取りをして下さい。
　また、スキャナの読み取り幅以内に原稿を複写機で拡大して、「変形」画面の倍率で縮小すれば改善できます。

## ●スキャナで読み取った図形で台を作成したときに、台の角がとれる。

　原稿の角の輪郭を左のような点の集合で認識したとき、台の角が欠けます。変形画面の平滑度合いの数値を増やすか、もう一度原稿を読み取り直して下さい。

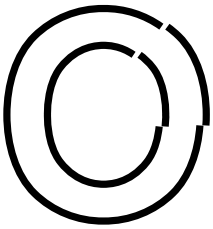
## ●台の処理で、一部が消える。




　台の処理で台の幅が大きすぎたりすると、台の処理ができなかった部分が消えます。
台の幅を少なくしたり、平滑度合いを変えて下さい。

# 7-1　故障と思われる前に

## ●カット開始位置と終了位置がずれている。

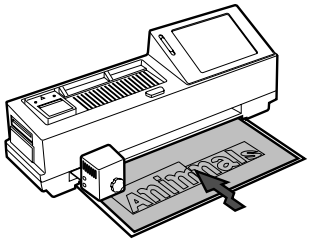


刃先の固定がゆるんでいませんか。
ヘッドを外して、刃先ナットを付属の工具で締付けて下さい。

ポイント

**【ヒート】**
**刃先は高温ですから必ず電源スイッチを切って、刃先が充分に冷えてから行って下さい。**
**【ナイフ】**
**ナイフの補正が十分ではありません。**
**（p.36 参照）**

## ●カット台がスムーズに移動しない。




カット台の両側や底面、および本体のスライド部に「のり」等が付着していませんか。
アルコールで汚れを取って下さい。

ポイント

**有機溶剤（シンナー・ベンジン・ガソリン等）はカット台を傷めますので使用しないで下さい。**

# 7-2　ナイフ刃先の交換

**⚠注意**

- **ナイフホルダから出ている刃先がフイルムの厚みに対して大きすぎると、正確にカットできません。刃先や、カット台の破損の原因にもなります。**
- **ナイフ刃先は鋭利な刃物です。交換の際は充分注意して下さい。**

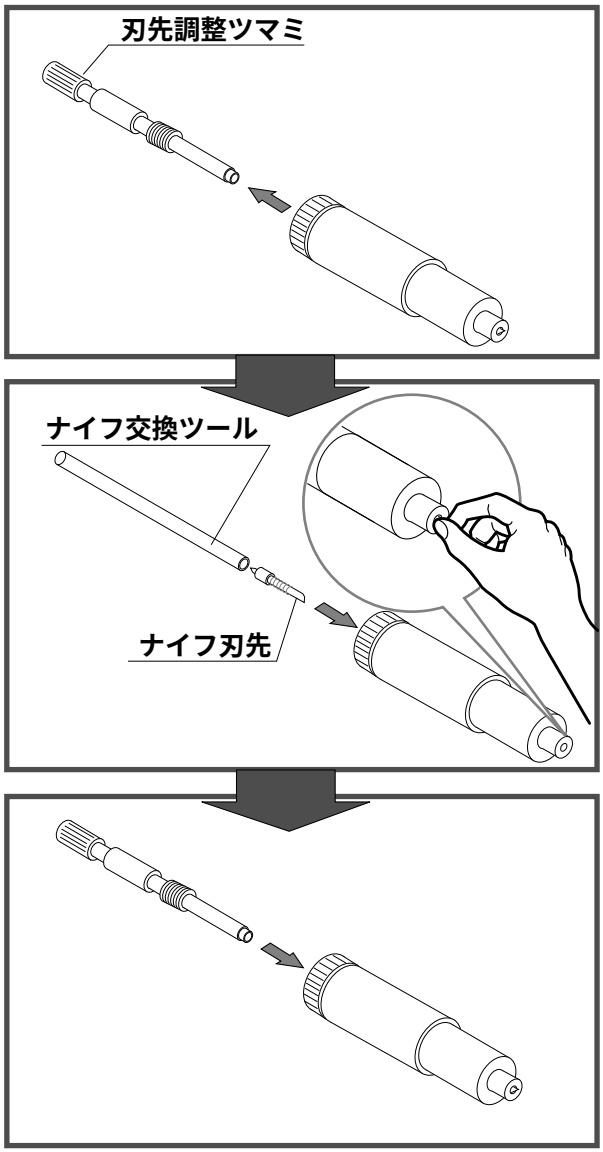
*1.* ナイフホルダの刃先調整ツマミをゆるめナイフ刃先を取り出します。

*2.* ナイフ交換ツール(レンチ)に新しいナイフ刃先を取付けて、ナイフホルダに入れます。

ポイント

- **このとき、ホルダから出た刃先を指で押さえるようにして、交換ツールを抜いて下さい。**

*3.* 刃先の長さ調整をして下さい。

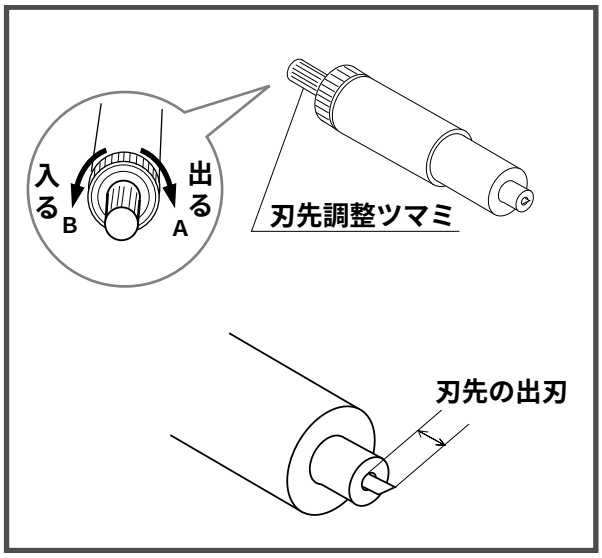


# 7-2　ナイフ刃先の交換

## ■ナイフ刃先の出刃調整

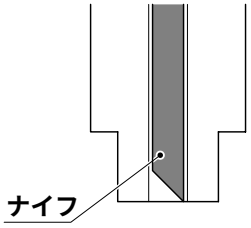
*1.*　刃先の出刃は刃先調整ツマミをまわして調整します。

A 方向にまわすと、刃が出ます。
B 方向にまわすと、刃が引っ込みます。



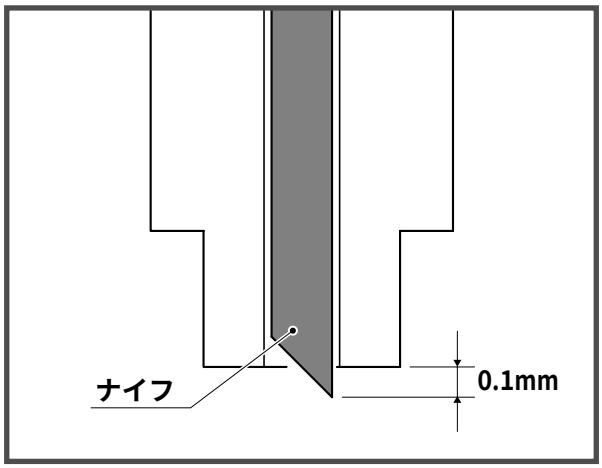

ポイント

**・　最初は刃先がホルダーの先端と同じになるようにしておきます。**



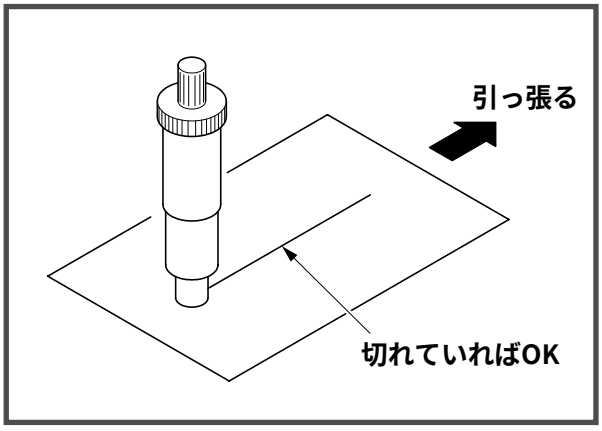

*2.*　刃先をわずかに出します。

・わずかとは約 0.1mm くらいのことです。普通の紙の厚みが 0.1mm です。




*3.*　出代の確認をします。

・2 枚重ねた普通の用紙(このマニュアルの用紙程度)の上にナイフホルダーを垂直に立てて、用紙の方を引っぱります。
・1 枚目の用紙に切れ目ができていれば、出代は約 0.1mm です。



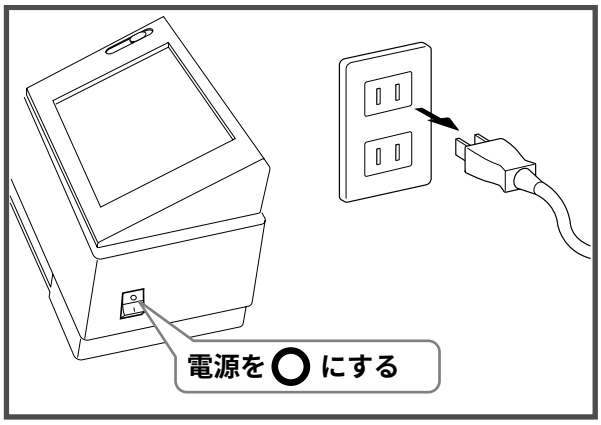

*4.*　素材に合わせて出代を調整します。

・実際にカットする素材を貼り付けてテストカットを行い、素材に合わせて出代を調整してください。

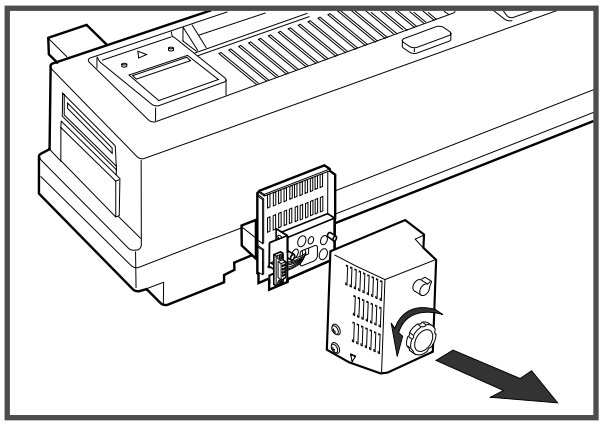
# 7-3　ヒート刃先の交換

**⚠注意**

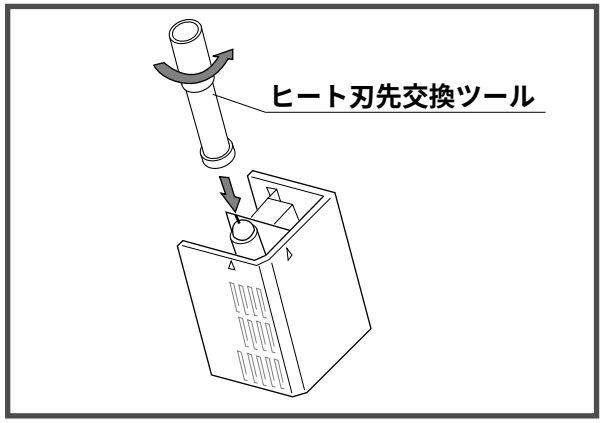
- **刃先を交換するときやけど防止のために25分以上刃先を冷やしてから行って下さい。なお、刃先を水等で冷却することは、やめて下さい。ヒータが破損します。**



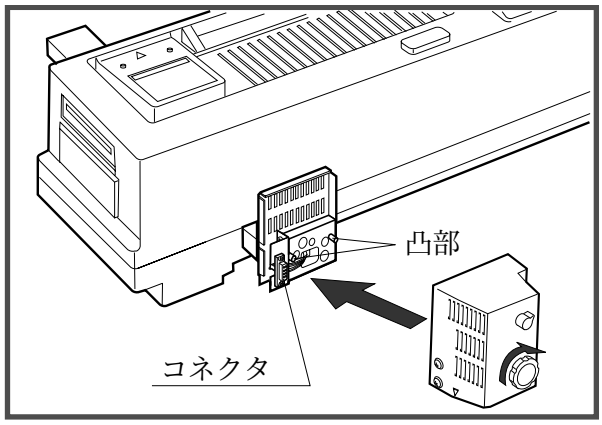

*1.* 電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜きます。



*2.* ヘッドを外します。
ヒート・カッタヘッドのツマミネジをゆるめて、手前に引きます。



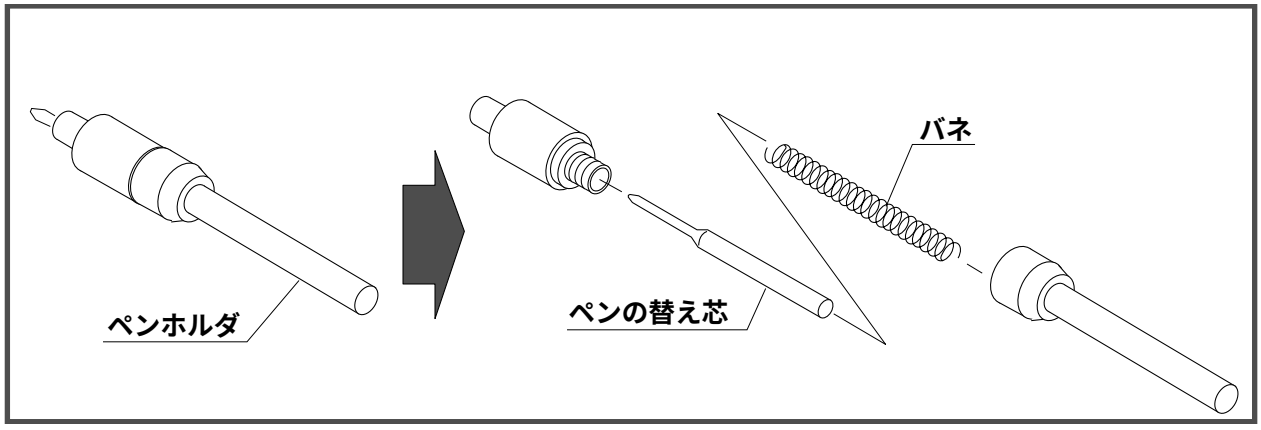

*3.* 刃先をはずし、新しい刃先と交換します。
付属の工具を刃先から入れて、ナットをはずします。
新しい刃先と交換してナットを締めます。




*4.* ヘッドを付けます。
ヘッドの穴を凸部に入れて、ツマミネジを締めます。

## 7-4　ペン替え芯交換

*1.* ペンホルダを外して、新しいペン替え芯と交換します。

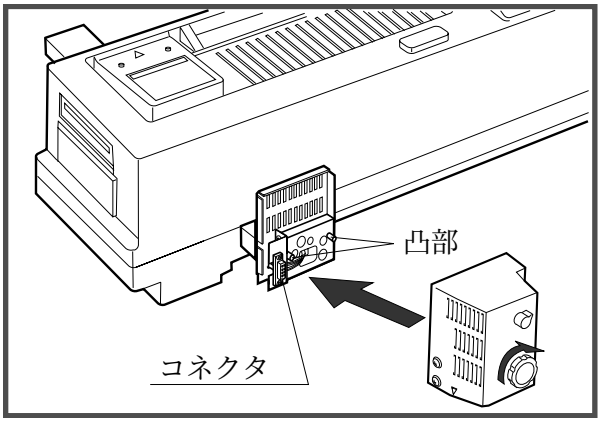


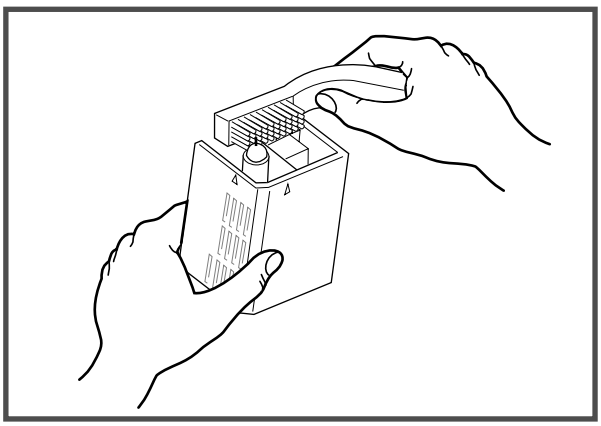

## 7-5　ヒート刃先の清掃

**⚠注意**

- **刃先の清掃はやけど防止のため25分以上刃先を冷やしてから行って下さい。**
- **刃先を水等で冷却することはやめて下さい。ヒータが破損します。**

*1.* ヒート・カッタヘッドを外した上で付属のブラシにてヒート刃先の清掃を行って下さい。



ポイント

- **清掃せずにカットをつづけていると刃先に酸化物がたまり切れ味が悪くなります。特に淡い色の生地をカットするときは、清掃を十分行って下さい。**

# 7-6　仕様

| | |
|---|---|
| 名　　称 | カットマン AS02 |
| カット文字高 | 2 ～ 28 cm（横書きのときは 2 ～ 25cm） |
| カット可能範囲 | 横 45 cm　縦 25 cm |
| カット誤差 | 移動距離の 3%または± 0.3 mm のどちらか大きい方 |
| カットスピード | 最大　3 cm/ 秒 |
| カット温度 | 300 ～ 500℃ |
| ナイフ圧力カット | 強弱 2 段切換 |
| 素　　材 | 熱・ナイフ切断可能なマーク素材で当社指定の素材 |
| 外形寸法 | (本体) 横幅 75 cm ／奥行 19 cm ／高さ 26 cm |
| 据付け寸法 | (使用時) 横幅 90 cm ／奥行 76 cm |
| 質　　量 | (本体) 約 15 kg　(カット台) 約 1.5 kg |
| 消費電力 | 65 W |
| 動作温度 | 5 ～ 35 ℃ |
| 動作湿度 | 35 ～ 80 % |

# 8. 付録

8-1　内蔵（標準）書体一覧表 ..... 80
8-2　内蔵（標準）書体一覧表（漢字）..... 83
8-3　内蔵（標準）書体一覧表（野球 英字）..... 84
8-4　内蔵（標準）書体一覧表（野球 数字）..... 85
8-5　内蔵（標準）書体一覧表（サッカー 英字） ..... 86
8-6　内蔵（標準）書体一覧表（サッカー 数字） ..... 87
8-7　別売書体一覧表（野球 大リーグ書体）..... 88
8-8　別売書体一覧表（バスケット書体） ..... 89
8-9　別売書体一覧表（漢字）..... 90
8-10　編集例 ..... 91
8-11　消耗品 ..... 94

# 8-1　内蔵（標準）書体一覧表

| 表　示（表示の意味） | 書　体　見　本 |
|---|---|
| [1] ﾗｲﾄｺﾞｼｯｸ Aa<br>(ライトゴシック体の大文字、小文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [2] ｽﾄﾚｲﾄｺﾞｼｯｸ Aa<br>(ストレイトゴシック体の大文字、小文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [3] ｱﾝｸﾞﾙｺﾞｼｯｸ A<br>(アングルゴシック体の大文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUWVXYZ |
| [4] ｽﾀﾝﾀﾞｰﾄﾞｺﾞｼｯｸ Aa<br>(スタンダードゴシック体の大文字、小文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVW<br>XYZ abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [5] ｻｰｸﾙｺﾞｼｯｸ Aa<br>(サ-クルゴシック体の大文字、小文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [6] ｽﾄﾚｲﾄｽﾀﾝﾄﾞ Aa<br>(ストレイトスタンド体の大文字、小文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWX<br>YZ abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [7] ｼｮｯﾄｽﾀﾝﾄﾞ A<br>(ショットスタンド体の大文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ |
| [8] ﾀｲｶﾞｰｽﾀﾝﾄﾞ Aa<br>(タイガースタンド体の大文字、小文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [9] ｽﾀﾝﾀﾞｰﾄﾞｽﾀﾝﾄﾞ Aa<br>(スタンダードスタンド体の大文字、小文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVW<br>XYZ abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [10] ﾎﾞｯｸｽｽﾀﾝﾄﾞ A<br>(ボックススタンド体の大文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ |
| [11] ｼﾞｬｲｱﾝﾄｽﾀﾝﾄﾞ A<br>(ジャイアントスタンド体の大文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTU<br>VWXYZ |
| [12] ｿｰﾝｽﾀﾝﾄﾞ A<br>(ソーンスタンド体の大文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ |

# 8-1　内蔵（標準）書体一覧表

| 表　示 (表示の意味) | 書　体　見　本 |
|---|---|
| [13] ｻｰｸﾙｽﾀﾝﾄﾞ Aa<br>(サークルスタンド体の大文字、小文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVW<br>XYZabcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [14] ブロック A<br>(ブロック体の大文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ |
| [15] ライン A<br>(ライン体の大文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ |
| [16] ﾍﾟｱｰ A<br>(ペアー体の大文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ |
| [17] ｱﾙｾﾞﾝﾁﾝ A<br>(アルゼンチン体の大文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ |
| [18] ｸﾗｼｯｸ Aa<br>(クラシック体の大文字、小文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTU<br>VWXYZ abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [19] ｳｴｲﾌﾞ Aa<br>(ウエイブ体の大文字、小文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [20] ﾎｰｸ Aa<br>(ホーク体の大文字、小文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTU<br>VWXYZ<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [21] ｼﾘｰｽﾞ Aa<br>(シリーズ体の大文字、小文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [22] ｾｷｭｴﾙ Aa<br>(セキュエル体の大文字、小文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQR<br>STUVWXYZ<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [23] ﾌﾞﾛｯｸ 1 | ブロック数字 1234567890 |
| [24] ﾗｲﾝ 1 | ライン数字 1234567890 |

# 8-1　内蔵（標準）書体一覧表

| 表　示 | (表示の意味) | 書　体　見　本 |
|---|---|---|
| [25] ﾍﾟｱｰ 1 | ペアー数字 | 1234567890 |
| [26] ｱﾙｾﾞﾝﾁﾝ1 1 | アルゼンチン1<br>数字 | 1234567890 |
| [27] ｱﾙｾﾞﾝﾁﾝ2 1 | アルゼンチン2<br>数字 | 1234567890 |
| [28] ｺﾞｼｯｸ 1 | ゴシック数字 | 1234567890 |
| [29] ﾏﾙｺﾞｼｯｸ 1 | マルゴシック<br>数字 | 1234567890 |
| [30] ｽﾀﾝﾀﾞｰﾄﾞ 1 | スタンダード<br>数字 | 1234567890 |
| [31] ｻｰｸﾙ 1 | サークル<br>数字 | 1234567890 |
| [32] ｲﾀﾘｯｸ 1 | イタリック<br>数字 | 1234567890 |
| [33] ｽﾀｰ1 1 | スタ-1<br>数字 | 1234567890 |
| [34] ｽﾀｰ2 1 | スタ-2<br>数字 | 1234567890 |
| [35] ﾎﾞｯｸｽ 1 | ボックス<br>数字 | 1234567890 |
| [36] ﾗｲﾄｺﾞｼｯｸ Aa1ｷ | ライトゴシック体<br>大文字、小文字<br>数字、記号 | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz<br>1234567890<br>!?+−%&*@()[]$¥/~・.,= |
| [37] ｻｰｸﾙｺﾞｼｯｸ Aa1ｷ | マルゴシック体<br>大文字、小文字<br>数字、記号 | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz<br>1234567890<br>!?+−%&*@()[]$¥/~・.,= |
| [38] ｺﾝﾁﾈｲｼｮﾝ Aa | コンチネイ<br>ション体<br>大文字、小文字 | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUV<br>WXYZ abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |

# 8-2　内蔵（標準）書体一覧表（漢字）

| 表　示 | (表示の意味) | 書　体　見　本 |
|---|---|---|
| [A] 漢字ゴシック体 | 漢字書体<br>大文字、小文字<br>数字、記号 | 山田太朗 あいうアイウABCabc123?★〒 |
| [B] 漢字明朝体 | 漢字書体<br>大文字、小文字<br>数字、記号 | 山田太朗 あいうアイウABCabc123?★〒 |
| [C] 漢字楷書体 | 漢字書体<br>大文字、小文字<br>数字、記号 | 山田太朗 あいうアイウABCabc123?★〒 |

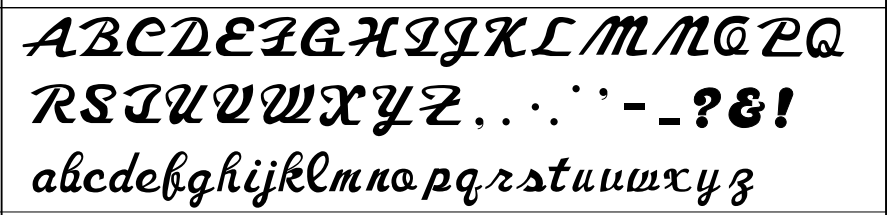
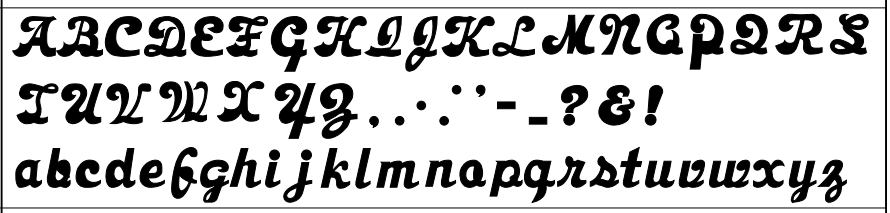
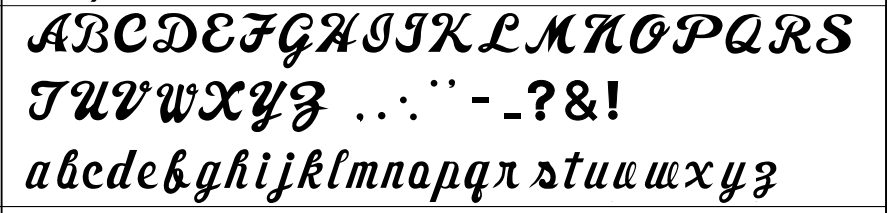
# 8-3　内蔵（標準）書体一覧表（野球 英字）

| 表　示（表示の意味） | 書　体　見　本 |
|---|---|
| [600] 広島型　Aa<br>（野球書体の大文字、小文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRST<br>UVWXYZ..:'' - _ ?&!<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [601] 東京丸型　A<br>（野球書体の大文字） | ABCEDFGHIJKLMHOPQRSTUVWXYZ..:'' - _ ?&! |
| [602] 神宮型　Aa<br>（野球書体の大文字、小文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRS<br>TUVWXYZ..:'' - _ ?&!<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [603] 東京Ｆ型　Aa<br>（野球書体の大文字、小文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUV<br>WXYZ..:'' - _ ?&!<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [604] 横浜型　Aa<br>（野球書体の大文字、小文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUV<br>WXYZ..:'' - _ ?&!<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [605] 千葉型　Aa<br>（野球書体の大文字、小文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTU<br>VWXYZ ..:'' - _ ?&!<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [606] 千葉M型　Aa<br>（野球書体の大文字、小文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUV<br>WXYZ ,.:'.'- _ ?&!<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz |
| [607] ケイオー型　A<br>（野球書体の大文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>,.:''-_?&! |
| [608] 早稲田型　A<br>（野球書体の大文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>,.:'' - _ ?&! |
| [609] 花文字型　A<br>（野球書体の大文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVW<br>XYZ ,.:'' - _ ?&! |

# 8-4　内蔵（標準）書体一覧表（野球 数字）

| 表　示（表示の意味） | 書　体　見　本 |
|---|---|
| [650] 広島型　1 | 1234567890 |
| [651] 東京丸型　1 | 1234567890 |
| [652] 神宮型　1 | 1234567890 |
| [653] 東京Ｆ型　1 | 1234567890 |
| [654] 横浜型　1 | 1234567890 |
| [655] 千葉型　1 | 1234567890 |
| [656] 千葉M型　1 | 1234567890 |
| [657] ケイオー型　1 | 1234567890 |
| [658] 早稲田型　1 | 1234567890 |

# 8-5　内蔵（標準）書体一覧表（サッカー 英字）

| 表　示（表示の意味） | 書　体　見　本 |
|---|---|
| [700] 福岡型　Aa<br>（サッカー書体の大文字、小文字） | |
| [701] 鹿島型　Aa<br>（サッカー書体の大文字、小文字） |  |
| [702] 清水型　A<br>（サッカー書体の大文字） | |
| [703] 名古屋型　Aa<br>（サッカー書体の大文字、小文字） |  |
| [704] 広島S型　A<br>（サッカー書体の大文字） | |
| [705] 磐田型　Aa<br>（サッカー書体の大文字、小文字） | |
| [706] 市原型　A<br>（サッカー書体の大文字） | |
| [707] 京都型　Aa<br>（サッカー書体の大文字、小文字） | |
| [708] 横浜F型　A<br>（サッカー書体の大文字） | |
| [709] 平塚型　Aa<br>（サッカー書体の大文字、小文字） |  |
| [710] 浦和型　A<br>（サッカー書体の大文字） | |

# 8-6　内蔵（標準）書体一覧表（サッカー 数字）

| 表　示（表示の意味） | 書　体　見　本 |
|---|---|
| [750] 福岡型　1 | 1234567890 |
| [751] 鹿島型　1 | 1234567890 |
| [752] 清水型　1 | 1234567890 |
| [753] 名古屋型　1 | 1234567890 |
| [754] 広島S型　1 | 1234567890 |
| [755] 磐田型　1 | 1234567890 |
| [756] 市原型　1 | 1234567890 |
| [757] 京都型　1 | 1234567890 |
| [758] 横浜F型　1 | 1234567890 |
| [759] 平塚型　1 | 1234567890 |
| [760] 浦和型　1 | 1234567890 |
| [761] ユベントス型　1 | 1234567890 |
| [780] 94Wイタリヤ型1 | 1234567890 |
| [781] 94Wスペイン型1 | 1234567890 |
| [782] 94Wブラジル型1 | 1234567890 |

# 8-7　別売書体一覧表（野球 大リーグ書体）

| 表　示（表示の意味） | 書　体　見　本 |
|---|---|
| [800] ﾌﾗｯｼｭ　Aa<br>(大リーグ書体の大文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz &?!.,·:'_-'<br>1234567890 |
| [801] ﾌﾞﾗｯｼｭ・ｽｸﾘﾌﾟﾄ　Aa<br>(大リーグ書体の大文字、小文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz &?!.,·:'_-'<br>1234567890 |
| [802] ﾌﾟﾚｲｳﾞｨﾙ　Aa<br>(大リーグ書体の大文字、小文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz &?!.,·:'_-' 1234567890 |
| [813] ｼｱﾄﾙﾏﾘﾅｰｽﾞ型　A<br>(大リーグ書体の大文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>.·.'- _,' &!?1234567890 |
| [814] ﾃｷｻｽﾚﾝｼﾞｬｰｽﾞ型　A<br>(大リーグ書体の大文字) | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>.·.'- _,' &!?1234567890 |

# 8-8　別売書体一覧表（バスケット書体）

### 8-8-1　バスケットA書体

| 表　示（表示の意味） | 書　体　見　本 |
|---|---|
| [803] ﾌｪﾆｯｸｽｻﾝｽﾞ　A<br>（バスケットA書体の大文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>.･.･-¯_-,'&_!?1234567890 |
| [805] ｵｰﾗﾝﾄﾞ　Aa<br>（バスケットA書体の大文字、小文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz.･.･-¯_,'&!?<br>1234567890 |
| [806] ﾆｭｰｼﾞｬｰｼﾞｰ　A<br>（バスケットA書体の大文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>.･-¯_,'.?&!1234567890 |
| [808] ﾋｭｰｽﾄﾝ　A<br>（バスケットA書体の大文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ.･.'-_¯',?!&<br>1234567890 |
| [809] ｲﾝﾃﾞｨｱﾅ　Aa<br>（バスケットA書体の大文字、小文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>abcdefghijklmnopqrstuvwxyz?&!.-,¯-_,'_<br>1234567890 |

### 8-8-1　バスケット B書体

| 表　示（表示の意味） | 書　体　見　本 |
|---|---|
| [804] ﾕﾀ・ｼﾞｬｽﾞ　A<br>（バスケットB書体の大文字） | ABCDEFGHI･¯KLMNOPQRSTUVWXYZ<br>.･.･-_,'&!?1234567890 |
| [807] ﾌｫｰﾄﾗﾝﾄﾞﾄﾚｲﾌﾞﾚｲｻﾞｰｽﾞ　A<br>（バスケットB書体の大文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ.･.･-_,'?&! |
| [810] ｱﾄﾗﾝﾀ　A<br>（バスケットB書体の大文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ.･.･-_,'&!?<br>1234567890 |
| [811] U.S.A　A<br>（バスケットB書体の大文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ.･.･-_,'?&!<br>1234567890 |
| [812] ｻﾝｱﾝﾄﾆｵｽﾊﾟｰｽﾞ　A<br>（バスケットB書体の大文字） | ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ<br>.･.･-_,'&!?1234567890 |

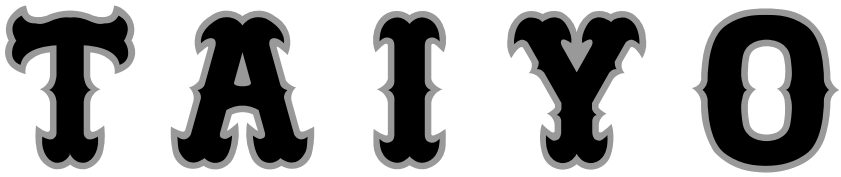
# 8-9　別売書体一覧表（漢字）

| 表　示 | (表示の意味) | 書　体　見　本 |
|---|---|---|
| ［D］漢字丸ゴシック体 | 漢字書体<br>大文字、小文字<br>数字、記号 | 山田太朗あいうアイウABCabc123?★〒 |
| ［E］漢字行書体 | 漢字書体<br>大文字、小文字<br>数字、記号 | 山田太朗あいうアイウABCabc123?★〒 |
| ［F］漢字勘亭流 | 漢字書体<br>大文字、小文字<br>数字、記号 | 山田太朗あいうアイウABCabc123？★〒 |

# 8-10　編集例

**文字間隔**　文字高さ20mm　文字間隔2mm　台文字アリ　（文字間設定p.32参照）

**均等配列**　文字高さ20mm　均等配列110mm　台文字アリ　（全長設定p.32参照）




**平体**　文字高さ20mm 幅変形率140%　台文字アリ　（文字幅の変形率p.31参照）

**長体**　文字高さ20mm 幅変形率70%　台文字アリ　（文字幅の変形率p.31参照）

**反転**　文字高さ20mm 幅変形率70%　反転　台文字アリ　（反転切断p.53参照）
プリントシートをカットするとき使用

# 8-10　編集例

## 斜体

文字高さ20mm 傾き+20 °
（斜体p.31参照）

TAIYO

文字高さ20mm 傾きー20 °

TAIYO

## 台文字

（台文字の種類p.52参照）

ヒゲ2　台付き

Animals

文字の色を変えてカットします。
プレスのときにずらして、
シャドウを付けます。

A B 8

## たて書き

（文字方向p.30参照）

たて書き
文字高さ20mm

TAIYO

たて書き
文字高さ20mm
傾き　+45 °

タイヨー

# 8-10　編集例

## アーチ配列

（アーチ配列p.34参照）

### アーチ1

### アーチ2

### アーチ3

※この他に漢字書体及び別売書体ではアーチA、アーチBの形状があります。

## ヒゲ書体

［22］セキュエル書体のみ設定できます。　（p.36参照）

ヒゲ1

ヒゲ2

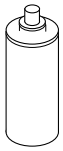
ヒゲ3

ヒゲ4

# 8-11　消耗品

ヒート刃先

ナイフ刃先
(3枚)



スプレーのり